НИКОЛАЙ БАКЛАНОВ

ЗЛАТОКУЗНЕЦЫ



ДАГЕСТАНА

ЦЕНТРАЛЬНОЕ ИЗДАТЕЛЬСТВО НАРОДОВ СССР

Печатано по распоряжению Комитета по изучению языков и этнических культур Восточных народов СССР

Председатель Н. Ф. Яковлев

COMITÉ D'ETUDES LINGUISTIQUES ET ETHNOLOGIQUES DES PEUPLES ORIENTALS D'U. R. S. S. № 4

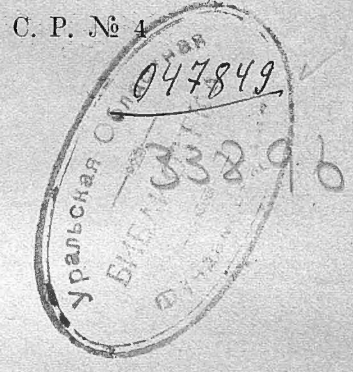
N. B. BAKLANOFF
MEMBRE DU COMITÉ

LES MAITRES-ORFEVRES DU DAGHESTAN

LES KOUSTARIS D'AOUL KOUBATCHI

EDITIONS CENTRALES DE PEUPLES D'U. R. S. S. MOSCOU 1926

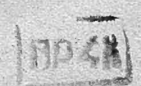
КОМИТЕТ ПО ИЗУЧЕНИЮ ЯЗЫКОВ И ЭТНИЧЕСКИХ
КУЛЬТУР ВОСТОЧНЫХ НАРОДОВ С. С. С. Р. № 4



Н. Б. БАКЛАНОВ
ДЕЙСТВ. ЧЛЕН КОМИТЕТА

ЗЛАТОКУЗНЕЦЫ ДАГЕСТАНА

О КУСТАРЯХ - МЕТАЛЛИСТАХ
СЕЛЕНИЯ КУБАЧИ



ЦЕНТРАЛЬНОЕ ИЗДАТЕЛЬСТВО НАРОДОВ С. С. С. Р. МОСКВА, 1926



Главлит № 63307 Тираж 2000
Иллюстрации по рисункам автора и фотогр. Комитета, обложка Н. Шифрина

ЗЛАТОКУЗНЕЦЫ ДАГЕСТАНА

(О кустарях-металлистах селения Кубачи)

Долгая утомительная жаркая дорога по плоскому предгорью в трясучем фаэтоне, влекомом двумя клячами по скучному, почти прямому шоссе от Мамед-Кала (железно-дорожная станция близь Дербента) до Маджалиса; за ним не менее утомительный, но зато на редкость живописный и разнообразный шестичасовой под'ем верхом, по вьющейся горной тропе, и наконец усталый всадник видит впереди, на ребре одного из горных отрогов, зубчатый ряд прямоугольных силуэтов, точно выросших из скалы—горских плоскокровельных домиков. Это видны Кубачи. Еще несколько поворотов тропы, иногда уходящей как будто бы от своей цели, но затем опять, все больше приближающейся к селению, и путник, проехав мимо большого придорожного водоема о семи арках, проделав последний крутой под'ем, неожиданно для себя, оказывается в самом селении, в нижней его части. Только отсюда повернув за скалистое ребро высокой кубачинской горы, можно оценить справедливо всю величину аула и понять его расположение. Дорога приводит к самым нижним постройкам; на первом плане небольшие бедные сакли из дикого камня или обмазанной глиной плетенки, стоящие как на ходулях на длинных бревнах или на каменных столбах. Над ними видны следующие ряды домов, над теми еще дома, и еще, и еще, целый каскад домов с их неизбежными открытыми галлерейками, кое как точно костылями подпертыми кривыми подкосами, с их побеленными по краям окошечками, с плоскими крышами, на которых

чернеют силуэты работающих женщин или играющих над пропастью детей. Глаз подымается все выше и выше в поисках края каскада, уже утомленный видом этого бесконечного, стоэтажного сооружения и, наконец, чуть не в зените, над собой, видит вершину аула-горы, увенчанную круглой массивной башней. От этой башни, по самому ребру горы и по всему ее склону стремительно, точно перескакивая друг через друга, сбегает вниз к оврагу нескончаемое количество домиков, террас, галлереек, каких-то сарайчиков,—пристроек, окошечек, спутываясь в один общий хаос, разобраться сразу в котором невозможно.

Даже на человека, привычного к горным аулам, не раз их видевшего и посещавшего, Кубачи производят ошеломляющее впечатление своей громадностью и крутизной. Кубачинцы с гордостью считают в своем ауле до шестисот дворов... Может быть и так, может быть их и больше, может и меньше, проверить трудно, так как трудно даже определить, где кончается один дом, где начинается другой? Это одно сплошное многоярусное сооружение, в котором можно насчитать более пятидесяти этажей, если считать снизу до верху. Охватить одним взором его почти невозможно: надо уйти далеко, на противоположную гору, пройдя около получаса обогнуть несколько извилин, и тогда, оборотясь назад, можно увидеть Кубачи наподобие огромного, рассыпанного по горе муравейника, низ которого скрывается в складках оврага. Т. т. 1, 2, 3.

Помимо величины и расположения аула, путника, в'езжающего в Кубачи, поражает еще одна особенность: сквозь стук копыт лошади, сквозь лай бросающихся навстречу собак, сквозь обычный шум населенного места, настойчиво проникает до слуха какое-то странное стрекотание, характер и источник которого сразу неуловим. Чем дальше углубляешься по извилистым тесным улицам-лестницам, улицам-тоннелям, тем это стрекотание становится слышнее и назойливее, точно стены домов прячут целые полчища сверчков или кузнечиков. Это неумолчное днем стрекотание стихает лишь к вечеру, умолкая постепенно с надвигающейся

темнотой, заставляющей кубачинских мастеров-златокузнецов понемногу прекращать работу своих неутомимых молоточков.

Кубачинцы издавна, насколько их память и предания проникают вглубь жизни аула, занимались обработкой металлов, изготовляя из них главным образом оружие, совершенствуя и украшая его, но не брезгуя и изготовлением мирной домашней утвари и посуды, также богато украшенной. Железо и медь, серебро и золото одинаково и издавна знакомы кубачинским мастерам, способы их обработки породили ряд специальностей, заимствованных Кубачами из Персии, Индии, Малой Азии, иногда ими видоизмененных и ставших уже специальностью кубачинской. Вооружение оборонительное и наступательное, холодное и огнестрельное, сбруя коня были главными предметами производства. Самое название „Кубачи", также и персидское название аула „Зирегеран", значит в переводе на русский „делатели кольчуг". Традиция крепко удержалась до последнего времени и Кубачи являлись главными поставщиками кавказского оружия: кинжалов, шашек, кремневых пистолетов, ружей, пороховниц и т. п. Но помимо основного ремесла, связанного часто с подражанием или просто копированием старинных оригиналов, у кубачинцев явились две довольно неожиданные специальности: одна по существу невинная—антикварное собирательство, другая более опасная—подделка старинных вещей, в которой кубачинцы, благодаря своим техническим навыкам и знанию, полученному при коллекционерстве „антика", достигли большого совершенства.

Постоянные раз'езды кубачинцев то на отхожие промыслы, то для сбыта своих изделий по всему Кавказу позволяют им проникать во все глухие углы и самые глубокие ущелья гор и там вылавливать у населения всевозможные „антики", в изобилии рассеянные и до сих пор сохранившиеся в этих забытых местах. Начиная от случайно или хищнически добытых из земли древностей, кончая старинными вещами местного, русского или персидского производства, нередко встречаемых и до сего времени в обиходе горца, все привлекает внимание кубачинца, приобретается им, часто реставрируется, иногда приспособляется для

какой либо обиходной цели и наконец находит себе место на полке его сакли. Жилище любого кубачинца состоит из музея, мастерской и кунацкой. В музее он живет, в мастерской работает, в кунацкой принимает гостя и беседует с ним; главные потребности его жизни таким образом удовлетворены.

В самой бедной сакле можно иногда наткнуться на ценнейшие персидские фаянс и майолику, любимые, кажется, предметы собирательства, может быть потому, что ни того, ни другого кубачинец сам ни сделать, ни подделать не может. В мало-мальски же достаточном хозяйстве стены сплошь увешаны фаянсом, фарфором, среди которого правда можно встретить и Кузнецова самых последних времен и даже эмалированную посуду, но встречается и Персия XIV века, и китайское блюдо, и русский ценный кувшин или расписной штоф XVI—XVIII веков. Тут же на полках медная посуда и местная и персидская: литые котлы разных размеров (среди них стояли когда-то и те, кои ныне нашли себе место в персидской коллекции Эрмитажа), своеобразные, желтой и красной меди, кубачинские кувшины для носки воды, кувшинчики для питья, особо орнаментированные медные ведра, рукомойники, громадные медные тазы, сплошь разгравированные мелким персидским узором, иногда насеченные серебром. Полы, каменные или глиняные, сплошь покрыты коврами дагестанской или персидской работы. На одной из стен выступает камин, передняя доска которого, из каменной плиты, также сплошь покрыта резьбою, персидского характера, с цветами, иногда даже с птицами или зверями. Внутри камина, на особой полочке, стоит медный масляный светильник, почти античной формы, также покрытый узором. Всюду узор, всюду орнамент, подлинный музей оригиналов для мастеров, неисчерпаемый источник образцов восточного искусства. Т. т. 4, 5.

Окруженному всеми этими старинными предметами, произведениями искусства, что же мудреного начать сначала подражать им, затем слегка реставрировать попорченную вещь и наконец незаметно перейти к точному копированию, т. е. уже к подделке. И некоторые мастера откровенно „по куначеству“ говорят,

что та или иная вещь, с виду очень почтенного возраста и „несомненно" персидского происхождения сделана ими, по образцу виданной или просто по собственной композиции. Но не всегда это обнаруживается, и если найдется любитель достаточно наивный, то отчего же и не промолчать, когда тот, придя в восторг, захочет приобрести столь любопытную древность. Тем более, что при большом художественном совершенстве, традиционности технических приемов, их примитивности и наивности, работы мастера сделанные вчера, ничем почти не отличаются от сделанных 100—300 лет тому назад; вновь сделанная вещь по существу не является подделкой, но повторением старинного образца, до такой степени живо еще средневековье во всем укладе жизни и обихода кубачинца (как впрочем и других аулов в горах Дагестана).

Консервативность и традиционность жизни горных аулов вообще, в частности Кубачей, является одной из главнейших особенностей Дагестана. Весь уклад жизни горца, экономические условия, в связи с ними обычно-правовые нормы, технические и художественные навыки, производственные приемы, почти натуральное хозяйство, или пастушеское, или земледельческое, домашний быт, остатки родового строя, зародыши еще неоформившихся цехов—все это уравновесилось и застыло на известной степени развития культуры человечества и, сравнительно с современностью, отстало на много веков. Дагестану сейчас приходится делать чудовищный прыжок во времени и сразу от начала феодального строя переброситься в социалистическое государство.

Но пока эта перестройка жизни только началась, пока еще старая традиционность существует, необходимо зафиксировать, изучить, а может быть попытаться и сохранить те особенности старой жизни, которые являются ценными пережитками и без ущерба или даже с пользой могли бы быть приспособлены к укладу новой жизни.

К числу таких особенностей Дагестана, в частности Кубачей, относятся совершенно исключительные художественные способ-

ности местных кустарей. Технические приемы ремесленников очень примитивны, инструменты, часто самодельные, также примитивны, производство от этого страдает и по качеству и в отношении затрачиваемого времени, но примитивность техники искупается художественными достоинствами произведения и последнее качество необходимо удержать на достигнутой высоте. Кустарная промышленность Дагестана чрезвычайно разнообразна, в зависимости от естественных ресурсов страны и от заимствованных у соседей технических приемов обработки, приноровленных к местным условиям.

Наиболее развитой областью промышленности является текстильная, благодаря почти повсеместному распространению овцеводства. Горная дагестанская шерсть из Анди, Дидо, Аварии, благодаря своей мягкости, шелковистому блеску и длине волокна, издавна славится по всему Кавказу. Но и низовые области, южные округа, также вырабатывают шерсть и всевозможные изделия из нее. Нет округа, который не работал бы того или иного типа ковров, в общем приближающихся к персидским, но отличающихся от последних то рисунком, то деталями техники, то сочетаниями окраски. Особенно славятся из дагестанских ковров, так называемые, „*сумахи*“, безворсные ковры богатого и разнообразного рисунка, иногда поразительно тонкой работы (особенно известен ими Кюринский округ). На ряду с *сумахом* можно поставить по красоте и тонкости работы выделываемые в Самурском округе „*джеджимы*“,—тонкую материю для покрытия мебели, драпировки стен, окон и т. под. Но кроме этих двух типов, в Дагестане работаются и ворсовые (бархатные) ковры, *паласы* (безворсные, особой техники тканья) с крупным узором и их разновидность *думи*, маленькие моленные коврики с особым узором; на севере, в Буйнакском (бывшем Темир-Хан-Шуринском) округе выделываются войлочные составные ковры (мозаичные), в горных округах Северного Дагестана изготовляются полуковровые ткани *мафражные*, из которых шьются гигантские мешки для хранения зерна, сушеных фруктов и других хозяйственных потребностей, примитивные дешевые полосатые

паласы почти без окраски, заменяющие ковры, не для всех по своей цене доступные; наконец здесь также, как и в южных округах, ткутся сукна грубоватые, по неизносимые сукна горца, легко переносящие и сырость, и жару, и трение седла, и ночевки на земле. Особенно выделяется из них белое Каратинское сукно (из сел. Карата, Андийского округа), достигающее иногда большой тонкости в выделке. Для полноты перечня необходимо упомянуть о выделке *бурок* (особенно ими славится Анди), бурочного войлока, *хурджин*,—узорчатых переметных сумок для вьюков, а также всякой мелочи для горского обихода: различных форм валенок, шерстяных чулок, носков и носочков, рукавиц, шарфов, особых повязок для ношения кувшинов с водой, для подвязывания вьюков; войлочных шляп (колпаков, на манер осетинских), наконец, различных шитых шерстями и золотом ковриков, сумок, поясов, шарфов и т. д. Трудно перечислить все те мелкие вещи, приготовляемые для своеобычного горского хозяйства, где так много своеобразных потребностей*, удовлетворяемых нарочито изготовляемыми для сего вещами.

Все текстильное производство находится, как это почти везде обычно, в руках женщин. Т. 6, 7, 8.

---

* Чтобы не быть голословными, достаточно привести хотя бы прием доставки воды в жилище, применяемый в Кубачах; для этой процедуры требуется 3, даже 4 предмета. 1) Собственно водонос, „*мучал*“ медный кувшин особой формы, в виде двух усеченных конусов, сложенных широкими основаниями вместе; снизу небольшой плоский поддон, сверху горло в виде кругловатой воронки; в эту воронку вставляется 2) крышка „*мучала-хикуа*“, образующая род ведерки и служащая как для питья, так и для наливания воды в кувшин, 3) кувшин меньший, „*кутка*“, служащий также и для питья и для наливания воды, шарообразной формы медный кувшинчик с вытянутым горлышком, от которого к телу кувшина идет изящно изогнутая ручка, снизу конусообразный поддон. Наконец 4) длинный (в 3 м. 35 см.) шерстяной белый шарф с бахромой, „*мучала-дахан*“, на котором особым образом, перекинув через плечо, несут как водонос, *мучал* на спине, так и *кутка*, спереди. При чем приемы носки пустого *мучала* и полного отличаются особым расположением всех описанных частей.

Остальные художественно-кустарные промысла почти исключительно дело мужчин. Из них наиболее крупное, по своему значению, металло-обрабатывающее производство, затем изделия из дерева и наконец гончарное дело. Так как последние два производства тесно связаны с местонахождением сырья, то и распространение их меньше чем текстильного, которое повсюду почти имеет сырой материал. Деревообделочники кустари работают главным образом в горных округах Аварском и Андийском, гончары наоборот спускаются ближе к равнине—где имеются большие отложения выветрившихся из гор пластических глин, принесенных и осажденных горными речками.



Гончары за работой.—Les potiers du Daghestan.

Гончарное производство стоит на очень еще низкой ступени развития; несмотря на близость Персии с ее известными всему миру поливными фаянсами и изразцами, искусство поливы, секреты ее производства остались неведомы Дагестанским гончарам, и потому выделываемая ими посуда, несмотря на большое иногда изящество формы, остается или совсем не политой, или имеет лишь скромную коричневато-грязную, очень непрочную поливу. Стремление к узорчатости, к росписи своего хрупкого произведения гончар может удовлетворить только с помощью одного—

двух тонов той же глины, в виде матово-светлых спиралей, точек, концентрических кругов. Несмотря на это, прирожденный художественный такт и чутье кустаря, с помощью этих убогих, в полном смысле допотопных приемов, умеет создать произведение вполне художественное, но мало, к сожалению, практичное. Необходимо научить гончаров секретам поливы, ее обжига и гончарное производство может расцвести в Дагестане не менее пышно чем текстильное дело.

Деревообделочники находятся в лучшем положении: инструменты для обработки не сложны, приемы также не имеют никаких особых секретов и потому их производство легче, немного лучше по своему техническому характеру и имеет сбыт не только на Кавказе, но вывозится в Россию и даже временами за границу, вплоть до Америки. Помимо резной мебели, домашней утвари, обработки стен в особом архаическом стиле, в Аварском округе, в селении Унцукуль практикуется специально-местное производство мелких деревянных изделий с насечкой серебряными полосками, гвоздиками и легкой инкрустацией костью под бирюзу. Но и здесь, несмотря на своеобразность узора, полного своеобычной красоты, отсутствие достаточных технических приемов по подготовке и обработке самого предмета из дерева сильно понижает качество изделия и делает его лишь экзотической диковинкой, лишенной практического значения.

Наиболее ярко недостатки технических навыков сказываются на металлообрабатывающем производстве. Художественное творчество горских мастеров здесь разворачивается во всей своей силе и дает почувствовать, какой размах это производство могло бы приобрести, если бы овладело целым рядом технических приемов, даже не новых, давно практикуемых их русскими (не говоря уже о европейских) товарищами по ремеслу. Но теперь кустари-металлисты вместо того, чтобы быстро идти вперед, завоевывая себе заслуженную известность, еле двигаются, ковыляя на костылях, покрывая драгоценным орнаментом убого сделанные вещицы дурного вкуса или же без конца повторяя издревле знакомые им формы, на этот раз художественно и технически

совершенного холодного оружия—увы, никому уже почти ненужного.

Металлисты, не связанные с местонахождением сырья, так как работают на привозном материале, совсем не занимаясь разработкой местных металлических залежей, разбросаны понемногу по всему Дагестану, сосредоточиваясь в нескольких крупных аулах, вокруг которых группируются более мелкие, связанные с центральным какой-нибудь деталью подсобного производства. Из более крупных пунктов металлообрабатывающего производства можно назвать Кази-Кумух, Лакского округа, аул Чох в Гунибском округе и, наконец, описанный вначале, аул Кубачи, Кайтаго-Табассаранского округа.

Кубачи хотя и занимаются землепашеством, насколько позволяет их прохладный, сырой климат и крутые склоны окружающих их гор, занимаются и скотоводством, по обычаю всех горных аулов, занимаются его женщины пряжей и тканьем, но не эти занятия являются главными и придают аулу его основной типичный облик.

Кубачинец — златокузнец по преимуществу, златокузнец потомственный, целым рядом поколений воспитанный и приспособленный к своему металлическому делу. Можно думать, что в мозгу кубачинца уже установились твердо какие-то особые извилины, появились или чрезвычайно развились специальные нервы, управляющие его глазом и пальцами, видя, как он бестрепетно и безошибочно ведет рукой, вооруженной резцом, по серебряной или стальной пластинке, выводя тонкий, бесконечно запутанный узор, прихотливыми спиралями, ритмично и равномерно заполняющий любую предположенную форму. Навыки эти, прирожденные, развиваются еще более долгим упражнением с детства, когда будущий мастер сначала ребенком следит за работой своего отца, затем подростком помогает мастеру-отцу или другому, то раздувая мехами огонь под плавильным тиглем, то чистя и натачивая инструменты, то вытягивая проволоку или полируя готовые изделия и, наконец, когда, овладев резцом, он копирует с готовых изделий узор на

обрезках серебряных или медных листов или же покрывает пробной гравировкой изнанку тех медных тазов и подносов, что украшают стены сакли. Таким образом постепенно развивается глаз, приучается правильно чувствовать кривизну линии, вырабатывается чувство пропорций, совершенствуется эстетический критерий, запечатлеваются определенные традиционные формы и детали, которые, несмотря на бесконечные вариации, сводятся к немногим основным элементам. В то же время рука, сначала нетвердая и дрожащая, становится понемногу увереннее, крепче, начинает все легче повиноваться глазу, воле ученика и в конце концов он почти также твердо и уверенно набрасывает сложный узор, как это делает уже опытный мастер. Тогда ученику поручают сначала менее ответственную, подготовительную, затем отделочную работу и наконец он начинает работать самостоятельно.

Свое ремесло он избирает по собственному почину, иногда продолжая отцовское дело (в Кубачах есть мастерские, в которых одновременно работают в одном деле три поколения), иногда же переходя к другой специальности, которая по тем или иным причинам привлекает его больше чем отцовская. Строгой передачи навыков и секретов от отца к сыну преемственно в Кубачах не существует, как нет и строго установленных цехов и строгого разделения труда; одни мастера специализируются на той или иной детали производства, другие легко охватывают все производство целиком и могут самостоятельно выполнять изделия от самого начала до полной их готовности. В общем, среди различных приемов обработки металла в Кубачах есть выбор на все вкусы и способности, начиная от тяжелой и грубой работы кузнеца и кончая мелкими, требующими тонкого осязания и чувствительного глаза гравировальной и филигранной работами.

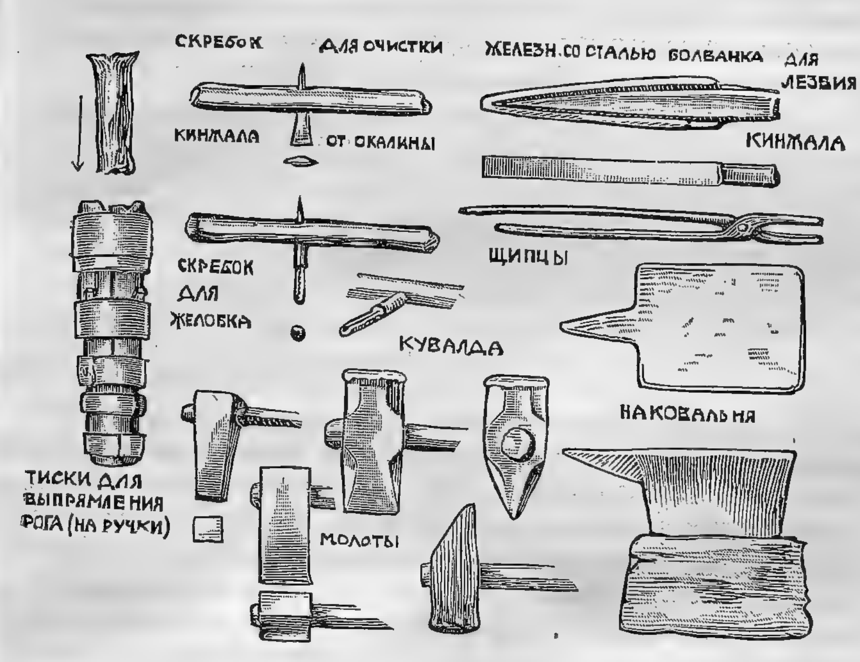
Основные подразделения обработки различных металлов в Кубачах и связанных с ними соседних аулах следующие: обработка железа и стали кузнецами, медно-литейное дело, медночеканное дело; затем идет обработка драгоценных металлов: серебро-литейное и серебро-чеканное мастерство, гравировка по

серебру, филигранное или сканное дело, насечка золотом или серебром по металлу и кости и наконец новое, недавно начатое эмалевое дело. Кроме этих основных подразделений производства не всегда впрочем ярко выраженных, мастера умеют лудить медь, золотить металлы, наводить чернь, резать по кости, дереву и рогу, в виде добавочных, необходимых при основной специальности занятий.

Как уже было сказано выше, кубачинцы издревле были оружейниками и все технические их приемы так или иначе возникли в связи с украшением оружия, а затем отчасти с производством домашней утвари. Оружейники ранее вероятно довольно строго делились на специальности вроде цехов и при выделке оружия разделение труда соблюдается довольно строго и сейчас. В остальных же производствах разделение работы или не применяется совсем, или носит характер несистематический и непостоянный.

В изготовлении холодного оружия принимают участие, смотря по характеру его обработки, до трех и более мастеров. Сначала кузнец выделывает клинок, выковывая его из стали или чаще из стали с железной сердцевиной, чтобы он не был слишком хрупок. Вместе с клинком из одного куска выковывается и средник ручки или эфеса (у шашки), которая потом будет отделана более или менее богато. Материал кузнец получает или готовыми болванками, или большей частью сваривая старый лом. Для выделки кинжального клинка заготовляется железная сердцевина, начерно, в виде небольшого (до 20 см. длины и 1 см. толщины) клина. Затем на наковальне обычной формы расковывается стальная болванка в полосу около 5 мм. толщины и 1 см. ширины и 30—40 см. длиною, смотря по величине будущего лезвия. Полоса сгибается пополам и в нее вдвигается заготовленная ранее железная часть. Затем получившийся составной клин, в котором сердцевина железная, а края стальные, снова раскаливается и куется вместе, как один кусок металла, понемногу утоняясь и вытягиваясь, пока не получает форму кинжального клинка с тонкой плоской ручкой. Когда

форма вчерне готова, необходимо продорожить по средине желобок или два, для стекания крови. Эта процедура производится с помощью примитивного инструмента: короткой круглой палки такой толщины, чтобы удобно было держать в руках, и стального желобчатого лезвия, укрепленного в середине палки, пер-



Инструмент кузнеца кинжальщика. — Outillage du forgeron.

пендикулярно к ней. Клинок кинжала зажимается в особом деревянном ложе, для большей устойчивости; деревянное ложе зажимается коленями и мастер, нагнувшись, понемногу выстрагивает желобок. Когда сделано и это, остается очистить клинок от окалины (нагара), отточить строго симметрично оба лезвия, отполировать клинок и его желобки и провернуть два отверстия в ручке, для прикрепления ее отделки. Т. т. 9, 10, 11.



Очистка клинка производится инструментом вроде описанного выше только с плоским лезвием. Полировка работа простая, но требующая времени. С помощью деревянных клинушков, то плоских, то закругленных по форме желобка, мастер, забрав на деревяшку немного наждаку или пемзы, без конца протирает клинок, уложенный и закрепленный в деревянном ложе, пока металл не заблестит как зеркало. Отверстия в ручке пробиваются зубильцем, рассверливаются стальным напилком и этим заканчивается работа кузнеца-кинжальщика.

Работа клинка шашки идет тем же порядком, меняется лишь форма болванок и форма ложа, в котором укрепляется клинок. Мастера-кинжальщики в самом ауле Кубачи почти не работают, большей частью клинки приготовляются в соседнем ближнем ауле Амузги или в более дальних: Ицари, Шири или Ширали и др. Там мастера по уговору со своими кубачинскими кунаками (друзьями или товарищами) заготовляют клинки, а кубачинцы отделывают к ним ручку и ножны.

От кузнеца кинжал поступает в руки к монтировщику. Этот прежде всего изготовляет две деревянные дощечки, плотно пригоняя их к двум сторонам кинжала плашмя, это будущие ножны. Дощечки после пригонки складываются вместе и обтягиваются кожей (обычно черной бараньей), приобретаемой в уже выделанном виде у скорняков (в Маджалисе). Кожа вырезается клином, накладывается в мокром виде на ножны так, чтобы шов сошелся на середине одной из сторон и здесь сшивается. Иногда для задней стороны приготовляется еще кусок кожи, вырезанной особым образом, и раскладывается сверху или просто вшивается в виде вставки с задней стороны, чтобы избежать среднего шва. В последнем случае во вставном кожаном клине выдавливаются еще маленькие ножны для небольшого ножичка, обычного спутника кинжала. В редких случаях добавляется еще второй инструмент — длинное шило, рядом с ножичком. Когда кожа сшита, мастер, пока она еще сыра, тиснит на ней с помощью металлического подогретого штампа узоры так, как это

делают переплетчики; делает колесиком дорожки, окаймляя места будущей металлической оправы ножен. Т. т. 12, 13.

Дальнейшая работа может остаться у этого же мастера или перейти к другому. Необходимо теперь заготовить металлические части ножен. Их число колеблется от двух, на самом скромном кинжале, до четырех на богатом, если только ножны не обтягиваются сплошь металлом, как это встречается на самых дорогих кинжалах. Необходимы две части: наконечник ножен с шариком и поясок с кольцом на верхней части, для подвешивания кинжала на пояс. Остальное зависит от кармана заказчика; можно и наконечник и верхнее кольцо сделать широким, узорчатым, можно поставить накладку одну или две на середину ножен, можно, наконец, все ножны заключить в металлический сплошь орнаментированный футляр. Украшения ножен могут кроме того разниться и по материалу и по технике орнаментации: серебряные могут быть легко гравированными, с чернью или обоими способами вместе (наиболее употребительный тип украшения); могут быть програвированы глубоко, так что узор получится в виде плоского рельефа по матовому, иногда золоченому фону; могут быть сделаны из железа вороненого, с насечкой по нему золотом или серебром, иногда с вставками кости или рога также с насечкой: наконец, все эти техники могут быть применены вместе, в виде работы исключительной роскоши. Т. 14.

Ручка кинжала отделывается сообразно ножнам. Приготовляется она из двух кусков черного рога, или белой кости (слоновой, моржовой), или из дерева, обтянутого серебром. Оба куска, вырезанные по форме, прикладываются с двух сторон к выкованному вместе с клинком среднику ручки и стягиваются двумя болтиками, сквозь проделанные в среднике отверстия. На лицевой стороне ручки болтики имеют фигурные головки, форма коих изменяется сообразно моде времени. Рог или кость ручки могут быть просто отполированы, или покрыты насечкой, или резаны орнаментом, или же, как высшая роскошь, украшены резными фигурами львиных голов, лап или целых животных. Метал-

лические ручки встречаются реже, как неприятные для держания в руке, обрабатываются обычно одинаково с ножнами. Лицевая сторона ножен и ручки всегда украшается больше, задняя скромнее как по количеству узоров, так и по качеству техники, нередко изнанку обрабатывает ученик или второстепенный мастер.

Для отделки ножен необходимо сначала изготовить начерно металлические части, затем костяные или роговые куски. Обычно серебряные части изготовляет и монтирует один мастер, железные под насечку—другой. Кость может изготовить и тот и другой, но так как железо с насечкой почти всегда сопровождается костяными вставками, то это входит больше в специальность второго. Но и тот и другой обыкновенно могут изготовить и ножны и обтянуть их кожей. Приготовленный таким образом вчерне кинжал с ножнами и их накладками поступает уже в окончательную обработку к специалисту по той или иной технике. Большею частью гравировщик по серебру умеет и чернить узор и золотить его, но не всякий может сделать глубокую гравировку. Эта техника труднее и выше.

Когда гравировщик получает вещь для обработки, он укрепляет ее варом к деревянной плашке и зажимает последнюю в неподвижные тиски. Затем тонким резцом (штихелем) наносит легко и быстро, почти не задумываясь, основные черты будущего узора, равномерно, но не всегда симметрично, располагая его по поверхности изготовленной монтировщиком «штуки» или части ножен. Ошибок обычно не бывает; хотя черта очень легка и может быть в случае ошибки исправлена, но привычная рука твердо скользит по металлу, уже не ошибаясь, и как только в голове мастера, при взгляде на общую форму предмета, родилась идея композиции узора, рука твердо и без колебаний набрасывает основные линии, ход главного стебля, намечает ответвления, детали завитков, места листиков и цветочков с тем, чтобы потом уже не отступать от этого легкого эскиза и только дополнить его полной разработкой всех деталей.

Когда рисунок намечен, мастер берет другой, более крупный резец, остро заточенный, и обычным приемом граверов, уперев

ручку резца в ладонь, обхватив стержень его тремя пальцами руки, большим пальцем упираясь в обрабатываемую вещь, а указательным направляя острие, плавным движением ведет резец по намеченной линии, всегда толкая его от себя. Если узор предполагается черневым, на белом серебряном фоне, то мастер сначала прорезает вглубь весь узор, не подчищая вместе с тем



Инструмент гравера. — Outillage du graveur.

прорезов, оставляя в них заусенцы и зазоры, так как чернь лучше за них держится. Если узор должен остаться светлым на черневом фоне, то вырезается тем же образом фон. Когда на украшаемой «штуке» (специальное выражение) весь предназначенный для черни узор вырезан, мастер небольшой лопаточкой заполняет все вырезанные углубления черно-грязным кашицеобразным составом* черни, старательно вдавливая его в углу-

* В состав черни входят в различной пропорции: серебро, свинец, медь красная, сера, поташ, бура, соль. Хранится состав в виде порошка.

бления, чтобы не осталось пустых мест или воздушных пузырьков, которые потом дадут так называемые раковины (дырочки) и пропуски в черни. Промазав таким образом все углубления, мастер кладет штуку на угли, слегка раздувает их и на небольшом жару пропаивает намазанную чернь, заставляя ее плотно соединиться с серебром. Дав затем остыть, напилком счищает припаявшуюся чернь с поверхности, пока не покажется нетронутое резцом серебро. Когда вся поверхность очищена, узор выступает белым или черным силуэтом. Далее, в зависимости от желания мастера, вещь может быть просто отполирована и тем самым закончена; или же может подвергнуться еще обработке резцом, который огравирует углубленной линией все контуры рисунка, отштрихует различным способом серебряный фон, или же, если фон черный, то на серебряном орнаменте вырежет детали, подчеркнет то один, то другой цветок, дополнит наконец иногда новые цветы, завитки, медальоны, обрабатывая их исключительно резной техникой гравюры. Обработанная таким образом вещь, благодаря сочетанию различных плоскостей програвированных линий, блестит, как граненый хрусталь, при чем темно-матовые пятна черни сильнее выделяются на этих блестящих поверхностях.

Рельефная гравировка или резьба по технике ничем не отличается от только что описанной, лишь режется глубже, причем отдельные пятна узора: клейма, медальоны, тамги выделяются как бы приподнятыми островками на слегка углубленном фоне и в свою очередь наполняются неглубокой резьбой, иногда чернью, также как и углубленный фон, предварительно выглаженный. Разумеется, для глубокой резьбы толщина серебряной пластинки должна быть больше, нежели для обыкновенной гравировки и черни.

Таким образом штука за штукой, мастер гравер и черневик отделывает всю серебряную монтировку кинжала, вплоть до ручки, если она серебряная, или же орнаментирует хотя бы только две шляпки болтов на костяной или роговой ручке. Отделав все штуки, мастер собирает и прилаживает все по местам, прикрепляет наглухо, подчеканивает все плохо пригнан-

ные места и в последний раз прополировывает. Кинжал готов и может быть выпущен из мастерской.

Иная обработка ожидает железную (обычно и неверно называемую стальной) оправу ножен, предназначенную для насечки золотом. Заготовленные монтировщиком или самим насечником штуки, как и у серебряника, покрываются с помощью резца легким эскизом будущего орнамента. Глаз его также верен, а рука еще тверже, так как работает он по более твердому материалу. Затем резцом же, неглубоко, награвировывается узор, но иного несколько характера, чем у серебряника. Тот не стеснен характером линии: она может быть и тонкой как волосок и утолщаться, цветки и листики могут быть обозначены одним контуром или сплошным пятном; можно опасаться только за крупные пятна сплошной черни, но, теоретически говоря, и это возможно выполнить при известном навыке. Совсем иначе обстоит дело с золотой насечкой. Так как здесь золото держится на основном металле только силой сцепления, чисто механически, то покрывать большую поверхность сплошь золотым пятном не практично, ибо золото, придерживаемое только краями, может отстать в середине, а затем и совсем выпасть из предназначенного ему места и тем нарушить узор. Поэтому, намечая рисунок, мастер ограничивается только небольшими пятнами цветов и листиков, но зато располагает их очень густо и с частыми пересечениями. Очень тонкой линии техника насечки не может дать, также как не позволяет достаточно деликатно нюансировать линии контура и переходов одной толщины линии в другую. Причины этих затруднений понятны будут из дальнейшего.

Основной рисунок на железную пластинку нанесен, в виде контура. Тогда мастер берет небольшое зубильце* и ловко поворачивая, направляя и передвигая его указательным и большим пальцами левой руки, правой легонько поколачивает небольшим молоточком чеканщика и таким образом проходит, насекая всю

* Круглая стальная палочка, сплющенная к концу в виде отвертки и заостренная. Конец бывает разной толщины и формы: плоский или закругленный, или даже острием в виде шила.

пластинку, наглухо закрепленную с помощью вара и плашки в тисках. Зубильце насекает, т.-е. прорезает глубже намеченные линии орнамента и разворачивает их края, причем мастер, слегка наклоняя зубило, «подрезает» линию у контура, т.-е. заставляет ее углубляться не прямо, а наискось под металл. Все пятна, которые заполнятся золотом сплошь, проходятся зубильцем или спиральной линией, или параллельными штрихами также сплошь. В результате работы появляется на гладкой поверхности железной пластинки матовый, сплошь заштрихованный узор, с нарочито шершавой и занозистой поверхностью. Подготовка этой поверхности здесь играет большую роль, так как от нее целиком зависит прочность золотого орнамента. Чтобы отдельные зазубрины не торчали вверх, а прилегали к поверхности, зубильце еще раз проходится по ним, «успокаивая» немного вз'ерошенную поверхность линий. Т. 15.

Выполнив эту предварительную стадию работы, мастер приступает к наложению золота. Для этого у него уже заготовлена (помощником) золотая проволока, очень тонкая (обычно 0,2—0,3 мм.); чем тоньше, тем лучше ее плющить, тем лучше она будет держаться и тем дешевле будет стоить работа, но все же есть и предел тонкости, так как сквозь слишком жидкую насечку могут выступить штрихи фона и поверхность насечки не будет достаточно твердой и массивной. Держа в левой руке сверток проволочки и зубильце (на этот раз с тонким, но тупым концом), мастер, приложив кончик проволоки к центру какого-либо цветка или листика, устанавливает на нем уголок зубильца и легким сухим ударом молоточка закрепляет кончик проволочки, вдавливая его в борозду. Затем быстро обматывает вокруг закрепленного кончика несколько оборотов золотой нити, так что образуется плоская спираль, почти в величину цветка, а продолжение нити тянется туда, куда перейдет узор. На полученную золотую спираль наставляется опять зубильце и легкими ударами молотка золотая нить расплющивается и вковывается в насечки, в штрихи железной пластинки; быстрыми поворотами зубильце, под ударами молотка,

проходит по всем контурам цветка, расплющивая золотую нить и вгоняя ее в подрезанные края. Иногда молоток сам спускается на работу, заканчивая сплющивание нити в одну массу, энергичными ударами своего плоского конца или крепче втискивая золото в край цветка своим тонким носом.

Таким образом, под непрестанное постукивание молотка, зубильце неутомимо вертится в ловких и проворных пальцах мастера, золотая нить петля за петлей ложится на матовую поверхность насечки и сплющиваясь заполняет ее сплошным золотым узором. Нужна большая опытность глаза, большой навык, чтобы сразу определить, во сколько петель надо обернуть спираль, чтобы расплющившись она заняла всю площадку цветка. Если сделано много, лишнее золото выступит за пределы рисунка, портя его форму и оставляя зазоры, за которые потом легко зацепить и сдернуть всю золотую поверхность цветка; если положено мало нити, она не покроет контура и добавочная петля плохо соединится с уже расплющенной частью и не будет ее держать; опять цветок современем грозит вывалиться из узора. Кроме того нужно постоянно регулировать силу удара молоточка, чтобы весь узор был прокован равномерно, не очень сильно, чтобы не перетонить, но и не слабо, чтобы золото возможно теснее прилегло к шероховатой поверхности насечки на железе. Ясно, что при всех этих условиях выдержать еще и тонкость контура, выдержать плавное утонение стебелька совершенно невозможно: чуть чуть неуловимо сильнее ударил молоток и мягкая золотая нить расплющивается сильнее, дав линии рисунка большее чем надо утолщение. Наконец, самая ширина нити не позволяет сделать шире линию рисунка, две же нити, положенные рядом, сразу вдвое увеличивают ее ширину, причем переход может быть сделан только передвижением части золота от двойной нити к ординарной, что и делается, но конечно не всегда выходит удачно.

Когда все насеченные места заполнены золотом, мастер проходит еще раз по всей поверхности штуки легкими ударами молотка, выравнивая выпуклые места, добавляя где надо кусочки золота и уничтожая всякие шероховатости и заусенцы. Рисунок

выступает золотым блестящим силуэтом на сером фоне железа. Чтобы придать фону более красивый вид, железная пластинка «воронится», т. е. ее на легком огне прокаливают, пока она, пройдя через оттенки желтого, коричневого и красного цвета, не посинеет. Хотя при этом способе очень трудно добиться равномерной окраски, без зеленоватых или лиловых пятен, но он зато прочнее, чем окраска химическая, и к тому же проще и традиционнее. Наконец еще несколько ударов резца на золотых силуэтах цветков, чтобы выделить лепестки, обозначить жилки на листиках, вообще немного поразнообразить матовость монотонных золотых пятен, и долгая, кропотливая работа наконец закончена. Вещь готова.

Вполне понятно, что насечка по железу считается одной из самых трудных и дорогих работ среди кубачинских кустарей. Дорог и материал, которым насекают (высокопробное золото), долга и трудна техника выполнения. Но еще труднее технически выполнение насечки по кости, из за хрупкости последней, что заставляет мастера удваивать осторожность и внимание при работе. Самый рисунок узора на кости отличается от насечки по железу и приемы работы также носят несколько иной характер. Приступая к насечке на костяной пластинке, часто сопровождающей в виде вставок насечку по металлу, или же на ручке кинжала, на эфесе шашки, мастер прежде всего набрасывает общий контур рисунка, но уже не резцом, а лишь карандашом. На кости всякая процарапанная неверно линия уже не может быть потом исправлена или заделана и останется впоследствии заметной, портя общее впечатление.

Рисунок на кости всегда более легок, состоя почти из одних линий, с еле заметными утолщениями, намекающими на цветы или листики, или же последние выполняются лишь контуром, но не сплошным золотым пятном, как в предыдущих случаях. Этого требует характер кости, с которой золотая (или серебряная) насечка совсем не соединяется органически, потому уже слабое уширение линии грозит в этом месте создать непрочность. Когда намечен рисунок, все пересечения линий, острые углы,

все главные точки рисунка высверливаются с помощью дриля (такого же как у часовщиков) на небольшую глубину маленькими (0,5—0,8 мм.) дырочками. Между ними проводятся осторожно тонким острым резцом все намеченные линии, которые затем проходятся еще раз, чтобы углубить их, немного расширить (до 0,5 мм.), а главное подрезать с обоих сторон под кость, так чтобы сечение каждой линии давало фигуру вроде трапеции, с широким основанием внизу. Тогда металлическая нить, вдавленная в борозду, уширяясь в глубине костяного слоя, будет удерживаться этим расширением от выскакивания. Вполне понятно, что малейшая неосторожность мастера, слишком сильный нажим резца при подрезании могут заставить отскочить хотя бы и очень небольшой осколок кости, но в этом месте насечка уже невыполнима. После вырезки указанным путем всего орнамента на одной штуке, мастер почти тем же приемом как и на железе берет золотую нить немного толще, чем для железа, и укрепив отрывистым ударом по острому зубильцу конец нити в одной из насверленных дырочек, протягивает затем нить по прорезу линии и рядом осторожных частых ударов по зубильцу, уголком последнего расплющивает нить, заставляя ее осторожно, почти без усилий заполнять свое костяное ложе. Благодаря своей тонкости узор на кости не заполняет фона почти сплошь, как на металле; наоборот, здесь кость почти совсем обнажена, образуя основной фон, на котором паутиной лежит изящный по своей тонкости и легкости золотой узор. Поэтому сочетание золотой насечки по железу, с вставками слоновой или моржовой кости*, покрытой золотой сеткой орнамента, очень удачно. Тяжесть и массивность металла смягчается и облегчается светлыми пятнами кости.

Кроме железа и кости, насечка делается на меди, на стали (б. ч. в виде надписей и легкого орнамента на клинках шашек и кинжалов), по рогу. Вместо золота применяется и серебро, иногда то и другое вместе. Рог насекается легче чем кость,

---

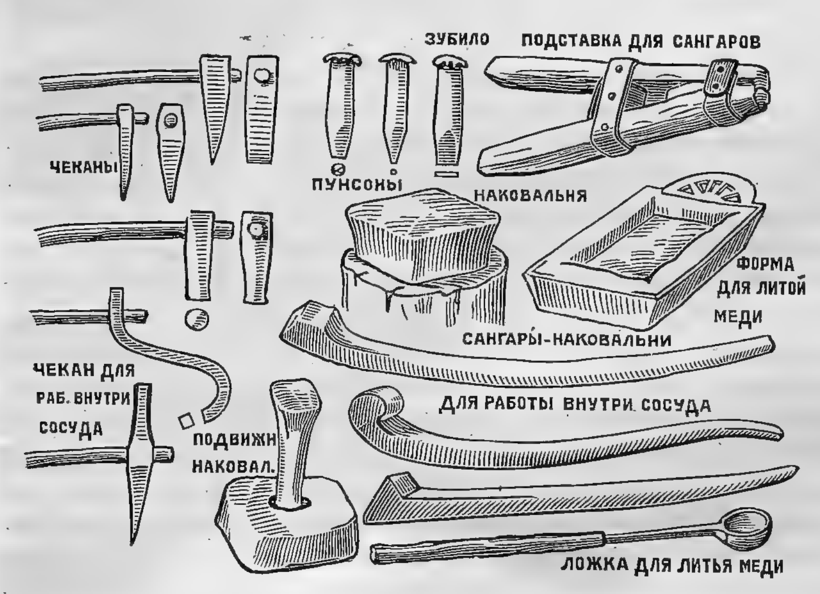
* Моржовая кость предпочитается мастерами как за свою меньшую хрупкость, так и за большую белизну сравнительно со слоновой.

так как он не так хрупок и его волокнистость позволяет больше разнообразить характер орнамента, чем хрупкость кости, но в то же время рог гигроскопичен и имеет способность с течением времени ссыхаться, уменьшаясь довольно сильно в об‘еме, или наоборот разбухать от влажной среды и кроме того коробится, возвращаясь из выпрямленного состояния в свое прежнее кривое; от этого вставленные в металл кусочки рога могут вываливаться, насечка также не всегда хорошо удерживается на роговой поверхности. Поэтому мастера сравнительно редко применяют рог для обработки насечкой.

Насечка серебром или золотом по меди теперь почти вышла из употребления в Кубачах, но у местных жителей сохранилась старая посуда, сделанная повидимому в ауле, на которой местами остались еще следы серебра, остальной же орнамент вырисовывается на медном фоне, только уже пятнами гравировки. Очевидно в виду мягкости меди, от постоянного употребления посуды, серебряная насечка легко отваливалась от меди, и этот способ, ведущий свое начало еще из Сассанидской Персии, по непрактичности, а может быть и по недостатку технического уменья, был в Кубачах оставлен. Вообще обработка меди здесь слабее других производств. Может быть потому, что медь в вооружении занимала меньше места, чем железо, сталь и драгоценные металлы, что из нее работалась почти исключительно домашняя посуда, дело, с точки зрения оружейника, второстепенное, техника и орнаментация медной посуды стоит на очень низком уровне в Кубачах.

Медь применяется или в виде литья, для изготовки различной величины, но одной формы, котлов, или в чеканной обработке в виде разнообразной легкой посуды. Медное сырье получается извне, в чистом виде или из старого медного и бронзового лома, который очищается переплавкой от излишних примесей. Плавка для литья производится в особых тиглях разного размера, с таким рассчетом, чтобы расплавленной меди хватило на целое количество заготовленных для литья форм. Для чеканки медь плавят просто на полу у горна, в ямке, выложенной огнеупорной тигельной глиной, усиливая и регулируя жар насыпанного сверху

угля большим или меньшим ходом кузнечного меха. Когда медь растопилась, мастер берет несколько раз особой маленькой ложечкой пробу, выливает в небольшое углубление каменного бруска, дав ей остыть, сейчас же расплющивает на наковальне, сгибая полученную пластинку раз, другой, наконец сламывает и по упругости изгиба, по виду излома и даже пробой на язык определяет, пригоден ли состав сплава, надо ли добавить чистой



Инструмент чеканщика. — Outillage du ciseleur.

меди или еще олова. Добившись несколькими пробами удовлетворительного состава, медно-чеканщик зачерпывает большой полусферической, на длинной ручке, ложкой, вроде суповой, всю порцию расплавленной меди и переливает ее для охлаждения в плоскую форму, которая во все время процесса плавления стояла у самаго жара, нагреваясь от него. Форма состоит из железного каркаса, обмазанного глиной, в виде плоской коробки с очень толстыми стенками. Вылитая в нее медь быстро застывает небольшой (ок. 15×25 см.) болванкой, становясь понемногу

из ослепительно белой, светло-розовой, алой, красной и наконец вишневой. В этом состоянии болванка кладется для работы на наковальню и расковывается в лист или целиком, или же с помощью зубила и молотка от нее отрубают часть, необходимую для работы, и расплющивают только последнюю. Если бы кубачинские кустари имели небольшой прокатный станок, хотя бы ручной, то работа была бы значительно ускорена и облегчена, но пока она происходит примитивным архаичным способом.*

Расковывается болванка различно, смотря по тому, что из нее будет изготовляться: или в плоский лист, если это будет цилиндрическая форма, или в полосу, для ручек и других массивных частей, или наконец в виде чашки для сферических форм. В последнем случае, пока болванка имеет еще достаточную толщину, мастер кует лишь средину куска, сначала просто тяжелым молотком-кувалдой, а затем с помощью особой подставки под молоток. Выбив углубление в средине куска, чеканщик направляет удары наискось, в стенки углубления, постепенно расширяя и увеличивая диаметр углубления. Мало-по-малу обрабатываемый кусок принимает форму чашки, стенки его все утоняются, мастер их сначала „оттягивает", но потом, достигнув желательного диаметра сосуда, начинает наоборот стягивать их все ближе и ближе, пока отверстие позволяет работать молотком. Когда узость полученного горла уже не дает размаха для удара молотком, сосуд надевается на специально изготовленную массивную железную полосу-наковальню (*ссангар*), укрепленную в отверстии пола или в особой деревянной подставке, и работает молотком уже только снаружи, стягивая постепенно медь для получения горлышка. Эти приемы применяются тогда, когда весь сосуд делается целиком, из одного куска. Дешевле и скорее их делают, спаивая отдельные части, заранее прокованных выре-

* Тоже необходимо сказать и о серебрянниках монтировщиках. Они много времени тратят на изготовку серебряных листов ковкой, вместо того чтобы вальцевать их. Готовое же фабричное листовое серебро не всегда им удается достать.

занных и изогнутых по форме листов. Корпус кувшина спаивается из верхней и нижней половин, к верхней припаивается цилиндрическое горло, к нижней ножка или поддон. Или же вместо пайки отдельные части плотно склепываются, сковываются друг с другом краями, причем шов склепки для красоты прикрывается полоской, на которой видны шапочки гвоздей-заклепок, образующих род узора. Т. т. 16, 17.

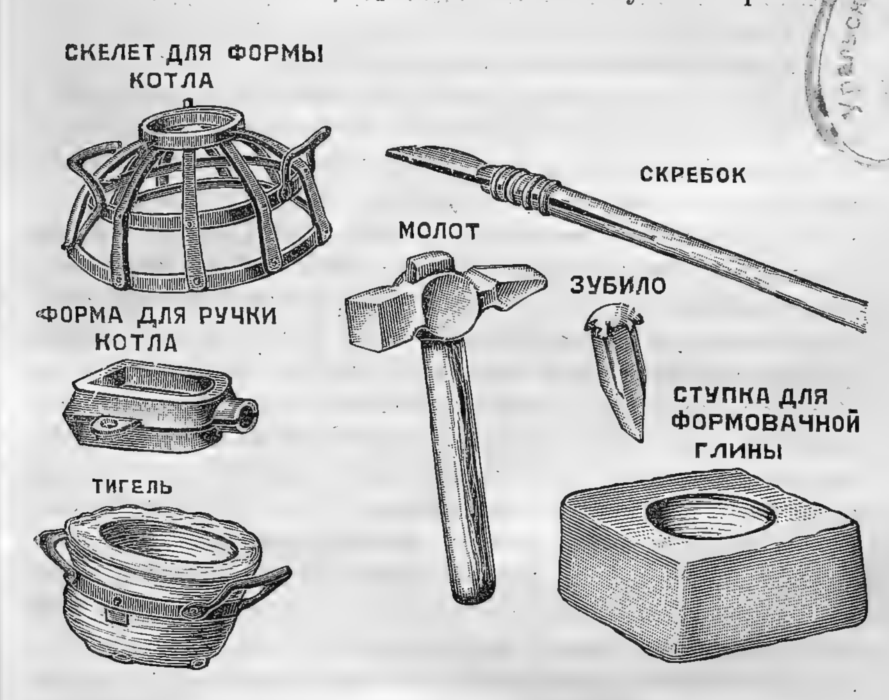
Таким образом изготовляют, например, единственные в своем роде „*мучалы*", кувшины для носки воды, специфической, только в Кубачах применяемой, формы. Их делают и из красной меди, и из желтой (латуни); в последнем случае корпус, горло и поддон прокрашивается орехом в коричневый цвет, причем краска, стираясь от времени, обнаруживает полоски желтой меди, что украшает кувшин. Каждый *мучал* состоит из четырех частей: чашеобразное горло, верхний конус, нижний конус и поддон. В поддоне обычно отдельно впаяно дно. Все эти части соединены между собою склепкою и по шву проложена медная, вырезанная фестонами полоска с рядами гвоздиков. Сверху в горло в виде пробки вставляется род небольшого ведерка, некрашеного, также склепанного из двух частей: дна и стенок, с четырьмя небольшими ножками и чем-то вроде зачаточной ручки сбоку. Конусы и горло *мучала* прочеканиваются вертикально идущими частыми бороздками (гофрируются), на горле кроме того вычеканен еле заметный намек на носок для направления выливаемой воды. Ручки у кувшина нет, вместо нее у верха горла приклепано массивное кольцо, расчеканенное „витушкой" или „елочкой". За это кольцо при носке воды захлестывается шерстяной шарф, *мучала дахан*, на котором *мучал* висит за спиною женщины. Ведерочко-крышка кувшина, *мучала-хикуа*, является наиболее украшенной частью *мучала*. На ней и сверху и сбоков вычеканиваются узоры, по бокам в виде изогнутых полосок, ребер между кольцами или в виде чешуйчатого панцыря. На круглом донышке, в средине розетка, окруженая концентрическими полосками-кругами; и наконец по краю донышка или чешуйки, или полоски в елку, или зигзаги; на крышках последних изго-

товленных кувшинов появилась уже и советская эмблема: место розетки занял Серп и Молот.

Из других предметов специфически кубачинского потребления чеканщик изготавливает небольшой кувшинчик „*кутка*“ обычный спутник большого, служащий и для наполнения *мучала* водой из фонтана, и для питья, и для облегчения носки воды (он служит перевесом для *мучала* на шарфе, перекинутом через плечо). Кроме него есть еще кувшин для умывания, старинной формы, удержавшейся только в Кубачах, и наконец небольшое ведерко, близкое по форме к *мучала-хикуа,* но без ножек и уширением кверху. Все эти предметы имеют каждый свой чеканенный узор в одном или двух вариантах, неизменно применяемый только на данной посуде. Все эти формы сосудов и их узоры так традиционны, так до мелочей известны чеканщику, что он может исполнять их чуть ли не с закрытыми глазами, наизусть. Для целого ряда деталей работы уже приспособлены специальные, хотя и примитивные, б. ч. самодельные инструменты; каждый завиток, каждая полоска, каждый гвоздик делается всегда в определенной очереди, обычным приемом, всегда одним и тем же инструментом. Кроме специфически кубачинской посуды, мастер умеет изготовлять и иные, общеупотребительные в мусульманском мире сосуды: шарообразные кувшины-водоносы с длинным горлом, разных величин тазы для умывания, плоские подносы-блюда и тому подобную утварь.

Эти модели также хорошо известны и делаются по одному установленному шаблону. Но стоит выйти из него и мастер становится втупик. Достаточно было заказать даже знакомые по форме модели *мучала, кутка,* в половинную величину против обычной, как мастер уже был сильно затруднен и вышел из затруднения не с честью для себя. Модели вышли топорными, грубыми, так как и глаза и руки чеканщика видимо никак не соглашались отступить от привычных им размеров и уменьшить детали в надлежащей пропорции; да и инструмент оказался неприспособленным для выработки такой, хотя и не мелкой, но все же уменьшенной вещи. Изготовить же совсем новую по

форме вещь для медно-чеканщика такая жестокая задача, за которую он не соглашается взяться ни за какое вознаграждение, так сильна рутина, так машинальны приемы с детства изученной работы.



Инструменты литейщика — Outillage pour la fonte

Еще однообразнее и монотоннее работа медно-литейщика. Он умеет изготовлять котлы, хотя разных размеров, но неизменно одной формы и светильники (для масла) одной величины и слабо варьируемой формы. Вот и все его искусство. Очень слабое разнообразие вносят в работу варианты формы ручек котла, отливаемых отдельно, присутствие или отсутствие орнамента на котле или светильнике и разная форма палочки или шильца, прицепленной к светильнику для поправки фитиля. Вот те единственные пункты, в которых он может проявить некоторую тень творчества.

Работа отливки котла идет в одном раз навсегда налаженном порядке и темпе. Нагрузив тигель медью и установив его у горна, наладив меха для получения достаточного жару, литейщик, пока плавится медь, приступает к изготовке форм. Моделью служит любой прежний котел-*ашак*, у всех они есть и все одинаковы. Особая формовочная, тщательно промятая с чистым песком, глина вмазывается в каркас из железных полос соответствующей величины и образует начерно форму внешней поверхности котла. В нее вдавливают готовый *ашак*, подчищают полученный оттиск и половина формы готова. Вторая половина изготовляется точно также, только более массивной, и представляет оттиск внутренней поверхности. Так как *ашак* имеет правильную почти полушаровую форму, с небольшими вырезанными фестонами полями, то выемка формы из котла не представляет затруднений, так же, как впоследствии выемка отлитого котла из формы. Изготовив обе половины формы, мастер подвешивает их у горна, чтобы высушить их, удалив мельчайшие количества оставшейся влаги. Последнее очень важно, ибо оставшаяся в форме влага при отливке, мгновенно превращаясь в пар, или взрывает стенку формы, портя ее, или, если влаги очень мало, все же образуется пустота в медной массе (раковина), иногда проходящая насквозь и трудно заделываемая, так что если котел и не совсем испорчен, то все же качество его сильно понижается. Форм для отливки заготавливается столько, чтобы можно было использовать всю растопленную медь и чтобы ее хватило без остатка. Кроме форм котлов, одновременно, тем же способом изготавливаются небольшие формочки для их ручек, по две на котел.

Когда медь растопилась, после нескольких проб и добавок необходимых ингредиентов все подготовляется к отливке. Высушенные и нагретые формы складываются и скрепляются попарно, свинченные имеющимися на каркасах болтами, устанавливаются поблизости от горна на земляном полу мастерской, немного в наклонном положении, чтобы медь проникала постепенно, заполняя окружность котла, а не сразу, и тем дала бы возмож-

ность воздух у, по мере заполнения формы, выходить из нее в особо оставленное отверстие. В противном случае медь, разлившись сразу по всему обводу формы и закрыв выход воздуху, или разрушила бы форму, или была бы вся пронизана пузырьками воздуха, что опять произвело бы раковины в стенках котла. Т. 18.

Когда все формы расставлены, укреплены в надлежащем положении, медь в тигле кипит, наступает трудный и торжественный момент литья. Сняв с тигля железный цилиндр, в котором находился жар (угли), мастер один или с помощником, смотря по величине тигля, захватывает его за ушки, и поднося по очереди к формам, наклоняет над ними, осторожно, плавной непрерывной струей выливая огненно-жидкую, сверкающую ослепительно массу в отверстие форм. Большой навык нужен и здесь. Надо лить не очень сильной струей, во избежание механической порчи формы или закупорки воздуха, но нельзя и очень слабо, чтобы уже вылитый металл не успел черезчур охладиться раньше, чем дальнейшее количество меди успеет дополнить форму. Особенно важно, чтобы струя не прерывалась, так как в этом случае обязательно окажутся раковины от пузырьков захваченного струей воздуха. Затем, несмотря на страшный жар в мастерской в момент отливки, мастер, обливаясь потом, не должен уронить ни одной капли его в форму, образуется пар и отливка будет испорчена, как уже сказано было выше. Заполненным формам дают остыть, разнимают их, вынимают сначала внутреннюю часть, затем извлекают готовый вчерне *ашак* еще теплый. Окончательная обработка заключается в чистке получившихся неровностей, в удалении так наз. „*литка*“, т.-е. остатка меди в отверстии, через которое наливалась медь, а также в воздушном канале формы, в обтачивании внутренней поверхности и в прикреплении двух ручек.

Обтачивание производится на примитивнейшем станке, сразу переносящем своим видом в глубокую древность. На деревянной горизонтальной оси, вращающейся в деревянных подшипниках, укреплен деревянный же каркас, окованный обручем, в котором

укрепляется с помощью клиньев изготовленный котел на вышине около метра над землей. На другом конце оси—ручка, с помощью которой вращается ось и вместе с ней котел. Для равномерности вращения на ось насажено маховое, разумеется деревянное, криво и косо собранное колесо на деревянных спицах. Помощник литейщика приводит этот нехитрый токарный станок в движение, а сам мастер, вооружившись стальным кривым резцом, заправленным в длинную деревянную ручку, налегая из всей силы грудью и боком на эту ручку, обтачивает резцом внутренность котла, следуя за его волнообразным вращением, так как, разумеется, деревянная ось вращается довольно эксцентрично, а укрепленный неравномерно клиньями котел еще больше отклоняется при вращении от правильного положения. Т. 19.

Мастерская в это время представляется живой иллюстрацией к мифологическим временам: полутемное помещение, еле освещенное тусклым окошечком и потухающими углями горна, бросающими смутные красные блики на запыленные меха, на груды бесформенных обломков медной посуды, на каркасы форм лежащих в пыли словно остатки скелетов неведомых зверей, на стены из дикого камня и потолок с кривыми балками, поседевший зеленоватой сединой от паров меди; среди этой обстановки с визгом и скрипом мерно вращается покачиваясь колесо, лает и кричит под резцом медным голосом обтачиваемый котел. В красноватом полусумраке движутся не то звериные, не то человечьи фигуры в бараньих шапках, в бараньих мехах. Не то кузница Вулкана, не то мастерская бронзового века... Трудно, почти невозможно представить себе, что в это же время, хотя и на другой стороне земного шара, но все же на нем, а не на иной планете, завод Форда выпускает что-то вроде сотни автомобилей каждые десять минут. А здесь на изготовку, сборку трех частей (корпус и 2 ручки) и отделку средней величины котла необходимо затратить труд двух людей в течение двух, трех дней. Разум отказывается воспринимать реальность той и другой картины одновременно, а так как обстановка кубачинской мастерской, визг станка, насыщенная медью атмосфера

уж очень реальны, то приходится сделать усилие, чтобы вспомнить, что живешь все-таки в XX веке и что всего за сутки пути действительно лежат рельсы и ходят поезда.

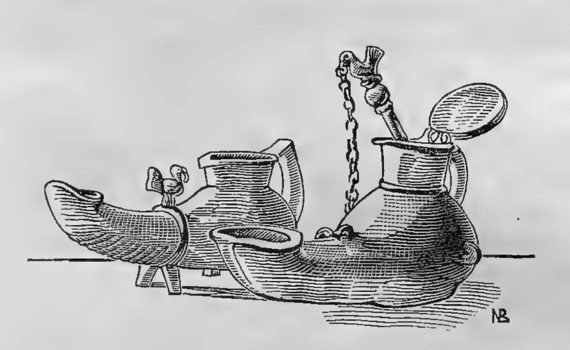
Вслед за обтачиванием котла остается очистить обе отлитые одновременно с ним ручки, подчеканить их там, где металл помял форму, и приклепать их к бортам котла. Этим работа закончена и *ашак* может быть сдан заказавшей его хозяйке. Правда, к нему еще должен сделать крышку чеканщик, украсив ее одним из двух, трех вариантов узора, предназначенного издавна украшать крышки котла. Любопытно, что при изменяющихся размерах котла от полуметра до 10 сантиметров, чеканщик отлично справляется здесь с задачей исполнения одного и того же узора в разных размерах, не портя его и правильно выдерживая пропорции орнамента. Вековое приспособление здесь помогло решить ему задачу, аналогичную той, с которой он, как указано выше, в первый раз не смог справиться. Самый маленький *ашак* имеет такой же законченный и „настоящий" вид, как и его большой собрат, и не выглядит неуклюжей моделью, как всего вдвое уменьшенный *мучал.*

Другой работой литейщика является изготовление медных светильников *чах* почти античного типа, напоминающих низкий пузатенький чайник с ручкой, без крышки и с широким носиком, вытянутым горизонтально. В *чах* наливается масло, в носик вкладывается пучок пакли или старая истертая тряпка и лампа заправлена, остается зажечь.

Между горлом чайника и отверстием носика, на средине иногда посажена птичка, держащая в клюве цепочку, на которую прикован небольшой инструментик: не то тупое шило, не то старинная указка, на головке которого или также птичка, держащая другой конец цепочки, или просто орнаментальная шишечка. Этим инструментом регулируют пламя, вталкивая или выдвигая из носика лампы паклю и сбрасывая нагар.

Иногда вся поверхность лампы покрыта редким растительным узором с небольшими цветочками, это уже objet de luxe. И опять эта античная масляная лампа, изготовляемая не как подделка

для антиквара или музея, а как предмет домашнего обихода, для честной и вероятно еще долгой службы, плохо вяжется с фордовским автомобилем. Но всякая вещь хороша на своем месте и автомобилю пришлось очень бы плохо на горных тропах Кубачей; он оказался бы совершенно бесполезным металлическим ломом, тогда как всякий, кому приходилось ходить ночью по кубачинским улицам и тоннелям, извивающимся вправо и влево, вверх, вниз, переплетающимся как макароны в миске, вполне оценит практичность и гениальную простоту скромной античной лампы, идеально приспособленной к условиям кубачинского быта. Ни электрический, ни керосиновый фонарь, ни свеча не сравнятся и не заменят масляной лампы: через минуту путешествия по скользкому ступенчатому „тротуару“ кубачинской улицы-коридора, особенно зимней ночью всякий усовершенствованный фонарь разлетится вдребезги, разлившийся керосин может обжечь неосторожного любителя усовершенствованных вещей, свеча со сломанным от падения фитилем потребует всей коробки спичек и целого словаря энергичных выражений. Масляная же лампа, даже пролив почти весь запас своего масла, тем не менее догорит еще до места назначения и своим красноватым коптящим огнем доведет кубачинца куда ему надо, сохранив его ноги и голову в целости. Правда, может пострадать одежда, но она также должна быть в соответствии с бытом, и традиционная овчинная шуба кубачинца, кожей вверх, не побоится масляных пятен, а только станет от них мягче и гибче. Т. т. 20, 21.



Бронзовые светильники.—Deux lampes en bronze.

Архаичность всего уклада жизни, быта, жилища, позволяет сохраняться архаичным формам вещей, наряду с новыми формами, которые допустимы в условиях архаичного быта. Таким образом сохранились и медный котел, форма которого близка к сассанидским котлам Эрмитажа, и светильник, повторяющий античные формы, наряду же с ним в сакле горца стоит и керосиновая лампа, но привозная; для кубачинской техники производство ее слишком затруднительно и легче приобрести в городе готовую. Но вот выработка бидона для керосина уже доступна медно-чеканщику и не находя в городе бидонов, подходящих для нагрузки вьючной лошади или ишака, он пытается выработать подходящую форму, удобную и для перевозки на вьюке и для хранения дома этого теперь очень распространенного в горах, сравнительно нового горючего материала. Хотя медленно, но все же производство прогрессирует под давлением жизни, то вводя новый инструмент, то берясь за новый предмет, то изучая новую технику.

В числе таких нововведений (относительно, конечно) следует упомянуть филигранное дело и появившееся совсем уже недавно эмалевое. Когда собственно филигрань (древне-русская „*скань*") проникла в Кубачи сказать трудно, но несомненно много позже всех ранее описанных производств. Но это указывает и совершенно отличная от них форма филигранного узора, значительно правда подчиненная технике производства, но даже и при этом условии все же некоторые формы черни или насечки могли бы повториться в филигранном орнаменте, как это сделано в самое последнее время. Но традиции филиграни имеют совершенно иной характер и иное происхождение. Кроме того все первоначальные техники часто сочетаются друг с другом на одной вещи, пользуясь одними приемами орнаментировки и взаимно подкрепляя друг друга в отделке какого либо предмета. Филигрань же стоит совершенно особняком, и только в самое последнее время можно найти попытки, еще не очень удачные, ввести в сочетание иных техник и филигранные детали.

Техника филигранного или как кубачинцы называют его, „ажурного" производства, несмотря на кажущуюся сложность,

в сущности очень проста и требует лишь усидчивости, чисто восточного терпения и зоркого неутомляющегося глаза, так как, несмотря на свою кропотливость, работа ведется без лупы.

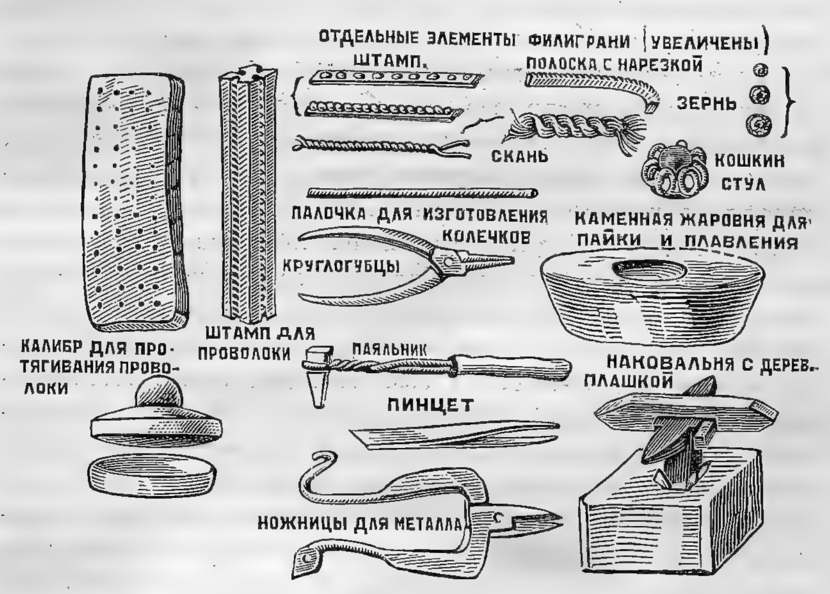
Ажурная работа делается или в полном смысле ажуром, т.-е. сквозной сеткой проволоки, или в накладку на пластинке. Смотря по избранному типу работы мастер-филигранщик заготавливает вчерне отдельные элементы. Для работы ажурной вещи применяются тонкие полосочки металла (обычно серебра), для накладной—большею частью проволока круглого или слегка сплющенного сечения. Из небольшой болванки серебра мастер отрубает или отрезает тонкие палочки и, протягивая их сквозь ряд все уменьшающихся отверстий, заготавливает таким образом нужное ему количество серебряной нити или проволоки. Чтобы достигнуть большей игры света, а может быть и для достижения некоторой упругости нити, часть ее свивается* по 2, по 3, по 4 в жгутики, иногда же (более толстая проволока) просто отштамповывается в виде ряда зерни (крошечных шариков). Если применяются полоски серебра, то на одном их ребре, которое будет на лицевой стороне предмета, иногда и на обоих выдавливаются или насекаются ножом наискось насечки, подражающие витой проволоке. Из заготовленных таким образом полосок или проволоки мастер выделывает различной величины кольчики, петельки, завитки, спиральки, валюты, крючечки, одним словом все отдельные части узора. Кроме того у филигранщика всегда есть в запасе известное количество зерни, т.-е. крошечных, в величину булавочной головки, серебряных шариков, вроде мелкой дробп. Т. 22а.

Когда весь этот ассортимент отдельных частичек заготовлен, можно приступить к сборке вещи. Орнамент предмета разбивается толстой проволокой на отдельные участки соответствующей формы, напр.: звезда на ромбы, круг на секторы или сегменты с треугольниками, разделяясь таким образом на неболь-

---

* Отсюда между прочим идет и русское название работы: «скань» от глагола «скать», т. е. сучить, свивать в жгут.

шие, в 1—2 кв. сант. участки геометрической прямо—или криволинейной формы. Разбивка эта производится изгибанием полоски или проволоки соразмерной фигуре толщины. Сложенные вместе эти фигуры дают схему, каркас, всего вырабатываемого предмета или его одной части (стенка ящика, звено пояса или браслета, медальон подвески и т. д.) Собранные на пластинке



Инструмент филигранщика. — Outillage du filigranier.

фигуры присыпаются легким припоем, кладутся на угли и через несколько секунд они уже скреплены друг с другом. Затем начинается заполнение отдельных участков заготовленные ранее частями. Складывая в определенном порядке петельки, завитки филигранщик получает нечто вроде розеток, пальмовых листьев, колокольчиков, елочек и т. п. орнаментов из ряда ритмично повторяющихся элементов. Оставшиеся пустые промежутки заполняются колечками, спиралями, пока каждое отделение или

«дом», на языке мастера, не будет равномерно покрыто сеткой узора. Вся собранная часть опять осторожно присыпается припоем и пропаивается на легком огне. Разумеется если работа должна остаться ажурной, то мастер должен особенно осторожно следить за припоем, чтобы узор не спаялся с подкладкой временной пластинки и всегда мог бы быть от нее отделен. Поэтому для ажурной работы применяется не проволока, а ленточки серебра, так как первая по своей тонкости спаивалась бы слишком слабо, поверхность же ленточки дает уже достаточно места для сцепления отдельных частей.

После этой стадии работы наступает следующая, когда филигранщик с целью особенно подчеркнуть некоторые места орнаментировки: центры завитков, звездочек, цветочков накладывает на эти места второй ряд, чаще всего колечек, иногда плашмя, иногда же устанавливая их на ребро в радиальном расположении, так что они образуют как бы звездочку, пяти-шести восьми-конечную, на середку которой кладется для скрепы еще колечко. Таким образом образуется выступающий из основной поверхности рельеф, так наз. «кошкин стул», разнообразящий и выделяющий некоторые пятна из общего равномерного узора. Наконец после запайки этих крошечных сооруженьиц остается на верхнее колечко каждого из них, а также на колечки и петельки остального орнамента разложить серебряную зернь, варьируя величины отдельных шариков, сообразно узору и припаять их. Этим работа сборки закончена. Т. 23.

Сборка всей мелочи ведется с помощью пинцета, шильца, небольших лопаточек, изготовляемых б. частью самим мастером из железной проволоки. Пайка ведется вся на углях за неимением паяльных ламп и паяльных трубок, потому работа осложняется частым повреждением при повторных нагреваниях, когда уже спаянное раз место, от повторного нагрева, расходится. Поэтому, закончив сборку, мастер тщательно просматривает все изделие, пробует, крепко ли сидят шарики и, добавляя где нужно припой, подносит к этим частям уголок раскаленного паяльника. Изготовив отдельные части предмета, мастер соби-

рает их вместе, скрепляет соответственно назначению и вещь вчерне готова. Остается почистить ее от копоти и нагара, выбелить, если она останется в серебре, или позолотить для большей эффектности.

В целом ряде различных стран подобная работа из проволок или полосок служит подготовкой для заполнения эмалью, техникой так наз. «émail cloisonné» т.-е. перегородочной эмали. Но здесь, в Кубачах она, повидимому, оставалась долгое время неизвестной, филигрань была оценена сама по себе и с увлечением применена к изготовлению всевозможных женских украшений: серег, подвесок, поясов из отдельных небольших филиграновых бляшек, таких же браслетов, больших нагрудных блях, носимых у черкесов и на южном Кавказе, пуговиц и разной мелочи, нашиваемой для украшения на костюм. Редко, очень редко, в последнее время, когда оружие стало декоративным украшением, стала появляться филигрань на ножах и даже на ручках кинжала. Ясно, что подобное хрупкое, непрочное и непрактичное при носке украшение не могло применяться для оружия, пока последнее сохраняло свое значение.

Работа с эмалью появилась в Кубачах совсем недавно, независимо от филиграни, и является уже плодом городской культуры, попыткой расширить круг деятельности и завоевать нового потребителя, И методы работы, и орнамент отражают рынок, обнаруживают неудачное стремление применить способ массового производства. Тип эмали подходит к так наз. «émail champlevé», когда в массиве металла вырезывались или оставлялись при отливке углубления, заполняемые затем эмалевым составом (срав. с русскими старинными медными крестами и иконами, сильно распространенными прежде). Но для удешевления и ускорения производства кубачинской эмальер не отливает, а штампует медную пластинку и, так как притом у него нет штамповального станка, то, штампуя вручную, он может выдавить узор только на очень тонкой пластинке. Из этих пластинок он свертывает трубочки и изготовляет таким образом мундштуки и наконечники ручек для перьев, заполняя затем углубления эмалью,

приобретенной в готовом виде, приплавляет ее, золотит металл, приделывает костяной мундштук или ручку и получает хотя невероятное по безвкусице, но зато дешевое произведение.

Безвкусный рисунок орнамента, дешевка тонкого металла и удручающее сочетание примитивных тонов эмали наводят при виде этих произведений тихий ужас. Трудно поверить, что это делается здесь же, где рядом, из-под молотка выходит полный благородства узор золотой насечки, где с таким удивительным чутьем вырабатывается изящный стальной изгиб шашки или на редкость пропорциональный тонкий и легкий силуэт кинжала. Но это чутье привычное, врожденное, выработанное долгой наследственностью в отношении ряда предметов, становится бессильным как только дело касается вещей новой чуждой культуры, поверхностно воспринятой, не продуманной, не проработанной, уничтожающей все усвоенное, но пока еще не дающей взамен утерянного ничего равноценного.

Откуда же появилось это тонкое чутье? откуда взялись навыки? откуда пошла установившаяся традиция и давно ли она установилась? Есть ли технические и художественные приемы чисто местное явление, или целиком откуда либо пришедшее влияние, или же наконец они представляют равнодействующую целого ряда влияний, сочетавшихся между собою и в сумме давших своеобычную, как бы местную технику и искусство? Хотя можно сказать заранее, что последнее соображение будет наиболее справедливым, ибо с одной стороны трудно предполагать у народа низкой культуры, окруженного культурами более высокими, появление и строгое сохранение чисто местных навыков, с другой стороны так же трудно предположить чье либо одно исключительное воздействие, не скрещивающееся с другими. Но все же ранее чем ответить на возникшие вопросы, необходимо попробовать получить указания от самого кубачинского производства, разобраться в элементах его декорации и попытаться заставить его ответить. Кроме технического и стилистического исследования

производства, помогают этому отчасти работы лингвистов, производимые в последнее время в Дагестане*

Несмотря на свое кажущееся богатство и бесконечное разнообразие, узор, украшающий производство кубачинских златокузнецов, самими мастерами разделяется на очень небольшое количество категорий, имеющих каждая свое назначение и наименование; вариациями их, различными сочетаниями и применением разных техник достигается то разнообразие, которое сразу поражает при знакомстве с вещами. Наконец все категории узора пользуются очень немногими основными элементами, из которых создается самый узор. Благодаря этим условиям только и может мастер так быстро и безошибочно украшать любую поверхность богатой сплошной декорацией, не задумываясь ни на минуту, не ломая головы над композицией, не делая пробных эскизов и не ошибаясь. Все известно вперед, все рассчитано уже давно, установлен определенный порядок и определенная схема.

Основным, наиболее применяемым узором, для заполнения больших пространств, ограниченных любой линией, любой формой, является т. наз. «*мархарай*». Затем идет ряд узоров второстепенного, служебного значения, более или менее богатых постепенно переходящих от применения растительного, травного элемента к геометрическому; это все узоры обрамляющие и придающие форму. Наконец между ними, имея самостоятельное значение, стоят узоры симметричные по своей оси, вытянутые в длину, применяемые для заполнения продолговатых форм, т. н. «*тутта*», и узоры симметричные по двум и более осям, небольшие законченные медальоны разных, приближающихся к кругу геометрических форм, т. наз. «*тамга*». Остается добавить еще монограммы или надписи, «*хат*» и весь запас орнаментов, имеющихся в распоряжении художника-мастера, исчерпан.

---

* В частности в Кубачах работы по изучению кубачинского языка и по собиранию его словаря выполнялись летом 1924 г. и зимою 1925 г. профес. Н. Ф. Яковлевым, весьма ценные указания которого помогли до известной степени выяснению вопроса.

Мархарай это растительный узор, основная линия которого, т. е. стебель, образует спираль с небольшим числом оборотов: иногда всего с одним или полутора оборотами, но б. частью с двумя, с двумя с половиной. Стебель намечен обычно одной линией, иногда с слабыми утолщениями; от него отходят в ту и другую стороны новые стебли, опять образующие спирали, но не второстепенные или подчиненные основной, но того же значения и характера, иногда завивающиеся концентрично, иногда пересекая друг друга, устанавливая очень сложный ритм, так что украшаемое поле заполняется равномерно и ритмично завитками, не имея ни верха, ни низа, ни начала, ни конца.

На самом стебле, на его концах (в середине завитка), и также на небольших отростках, стебельках сажаются разнообразные листики, почки, цветы, простилизованные иногда довольно близко к натуре, иногда совсем схематизированные. Не имея никаких осей симметрии, чрезвычайно гибкий в своем применении, могущий развиваться и в одном направлении и во все стороны, не отмечающий точки своего зарождения, ни верха ни низа и таким образом свободно, но ритмично покрывающий как плоскую, так и кривую поверхность и притом любой формы, *мархарай* применяется и чаще и охотнее других, так как именно заполнение всего пространства у кубачинцев является идеалом декорации предмета. Красота и богатство орнамента для них равносильно его количеству и измеряется количеством затраченной работы. Поэтому наиболее мелкий и густой *мархарай*, среди завитков и цветочков которого еле сквозит фон, сплошной однообразной массой покрывающий напр. черненые ножны, создает наиболее щегольский кинжал. Правда, некоторые мастера уже чувствуют, что как будто бы не в этом сила, начинают искать определенных пятен, чередуя пространства заполненные с пустыми, но очень немногим это удается и большинство предпочитают все-таки равномерное заполнение.

Если мастер решил работать пятнами, то прежде всего он отмечает геометрический центр предмета, помещая здесь той или иной формы *тимгу*; если общая форма близка к кругу

то и *тамга* сохраняет эту форму, если предмет вытянут, то вытягивается и *тамга* принимая ромбовидный или эллиптический характер.

Контуры *тамги* разнообразятся бесконечно: то это ровный круг, то правильный многоугольник, звезда, розетка, ромб, овал. Когда сохраняется только одна ось симметрии, *тамга* принимает форму сердечка, симметричного цветка, напр. колокольчика, лилии, лунного серпа, треугольника и т. д. Пока она остается обособленным пятном, она сохраняет за собою название *тамги* сопровождаемое иногда названием ее формы, напр. «*пархикуан-тамга*», т.-е. розетка: *тамга* с многими круглыми лопастями в виде шиповника или незабудки. Строго, говоря тамга не есть даже особая категория узора, а скорее метод применения или сочетания других категорий, ибо площадь *тамги* заполняется большей частью тем же *мархараем*, но здесь уже подчиненным осям симметрии и образующим повторение одного или нескольких одинаковых ритмов. Иногда же вместо *мархарая* применяется и *тутта*. Т. 24.

Тутта по своему строению аналогична известным орнаментам раннего ренессанса, применявшимся для заполнения вертикальных узких филенок, на пилястрах, наличниках, на полях манускриптов, на рамках ковров-гобеленов. Это вертикальный основной стержень, от которого симметрично в обе стороны отходят завитки, листики, цветочки. В Европе он разнообразится птицами, животными, человеческими фигурками (ложи Рафаэля), вырастает часто из вазочки или роскошного бутона аканта. Здесь же мастер обыкновеннно старается спрятать начало *тутта*, или начать от завитка *мархарая*, продолжая затем завиток основным стеблем, идущим по оси формы, ответвляя от него то одинаковые, одна за другой идущие ветки, опять спирально завивающиеся по бокам—простой ритм, или же чередуя в более сложном ритме большие завитки с малыми, одинарные с двойными, перебивая их отдельными цветкам или листиками, или наоборот связывая попарно пересекающимися ответвлениями. *Тутта* всегда помещается на узком длинном поле

и идет б. частью вертикально, но иногда применяется и горизонтально, особенно когда она составлена из ряда медальонов (*тамги*), как бы нанизанных на одну ось. Часто *тутта* идет и по кривой линии, смыкаясь в кольцо. Если расположить симметрично короткие отрезки *тутта*, по четырем или более осям, то получится медальон-*тамга*, что нередко встречается; иногда же просто отрезок *тутта* применяется как *тамга*.

Есть еще одна категория узора, применяемого как *тамга* в виде букета симметричного, или же не симметрично изогнутого и носящего чрезвычайно любопытное название: «*москов*», т.-е. московский или русский узор. По своему характеру он действительно напоминает орнаментальный мотив, встречающийся в росписях XVII века, в качестве украшения, подражающего вышивке, тех платов, которыми «убирались», т.-е. расписывались нижние части стен в церковных и палатных росписях. Кроме того аналогичными, но более примитивно исполненными букетами расписывался русский фаянс (блюда, тарелки, кувшины-квасники, мисы) XVII-XVIII в в., стекло (бутыли, штофы) того же времени, т. е. как раз те вещи, которые до сих пор в изобилии сохранились в быту кавказского горца и особенно у кубачинских антикваров. Таким путем очевидно узор был принесен с Руси в конце XVII или начале XVIII в., понравился здесь, привился и получил право гражданства, сохранив на память о своем происхождении название московского. *Москов* имеет обыкновенно несколько длинных листиков, цветок-розетку с длинными лепестками, (в других видах орнамента не встречающуюся), несколько коротких листиков и мелких цветочков. Располагается всегда на свободном фоне, самостоятельно, не связанный с другими категориями узора. Даже в применении его чувствуется все же, что он гость, не спаянный органически узами родства с *мархарай* или *тутта*.

Наконец следуют типы узоров несамостоятельных, играющих роль вспомогательных к основным. Это всевозможные каемки и полоски, ограничивающие, разбивающие украшаемую плоскость на отделения, «д о м а» по кубачински, или наоборот об'единяю-

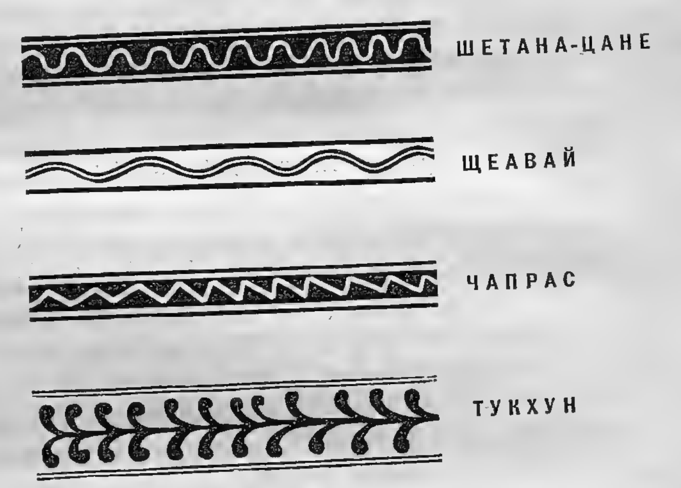
щие несколько отдельных пятен в общую композицию. Иногда они применяются и самостоятельно для декорации второстепенных мест очень узкой длинной формы, где даже вытянутая *тутта* не уместилась бы, или показалась бы слишком богатой напр. в отделке боковых бортов, на полоске толщины предмета и т. п.

Наиболее богатый из этих узоров, «*ллом*»; это тот бесконечно завивающийся то туда, то сюда стебель, в завитках которого сидят цветочки и который получил у уборщиков, т. е. живописцев, расписывающих стены орнаментом, образное, но не совсем литературное наименование «наливай-выливай». Нет, кажется, страны, народа и эпохи, где бы не встречался в той или иной трактовке этот орнамент. Окаймленный обычно двумя параллельными линиями, он тянется бесконечной прямой каймой, изгибается легко в любые кривые, хорошо компануется на всевозможных переломах углов. В зависимости от ширины он то развивается богато, почти равняясь *мархарай*, то суживается в каемочку, в которой цветки нанизываются прямо на стебель, не умещаясь в его завитках. Для золотой насечки, окаймляющей вставки кости или рога, охотнее всего применяются именно разновидности *ллом*, как наиболее богатого окаймления, почти сплошь заполненного золотым узором.

Там, где нужен узор попроще, мастер гравирует «*тукхун*, напоминающий *тутта*, состоящий из стержня, от которого отходят симметрично в обе стороны небольшие листики в виде запятых или завитков. Он помещается как между двух полосок, так и без них, напоминая тогда очень излюбленные в Biedermeier-Zeit гирляндочки-полоски на обоях или бронзовые на мебели.

Затем идут еще более простые каемки: ломаная, зигзагообразная линия между двух параллельных «*чапрас*», два вида волнистой линии, «*щеавай*» и «*шетана-цане*», первая с более длинной волной, вторая с очень короткой, иногда напоминая плетенку или косицу; обе всегда сопровождаются параллельными линиями. Наконец простейшие каймы полоски в две или одну

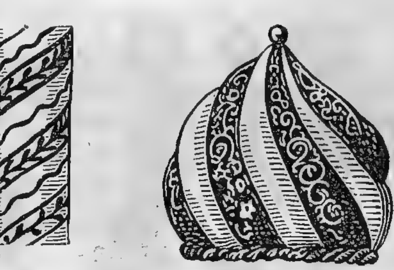
линию «цублакель». Иногда каемки особеннно тукхун и другие, даже не очень богатая тутта применяются для украшения какой либо цилиндрической или куполообразной поверхности, завиваясь винтообразно, чередуя богатые полоски с более скромными. В таком случае они сохраняют каждая свое наименование, но общая композиция такой спирали или винта носит особое название «бильсун».



Les ornements en filet

Если упомянуть еще о надписях и монограммах «хат», очень часто принимающих участие в декорации предметов, то перечень основных типов узора будет закончен. Надписи арабским и персидским шрифтами, иногда на этих языках, иногда на кубачинском, а иногда просто без всякого смысла наборы букв или даже только подражание буквам весьма излюблены мастерами и в отделке предмета занимают часто главное место или сами по себе, или переплетаясь с узором. Часто тамга состоит из каллиграфически написанного имени (Омара, Али, товарищей Магомета), или монограммы владельца вещи, иногда подписи ее мастера.

Если невелико количество разных типов узора и мастер достигает бесконечного разнообразия в декорации только умелым сочетанием и чередованием различных типов, меняя в зависимости от техники методы их начертания, то еще меньше выбор тех отдельных элементов, из коих создаются эти типы; кажущееся их разнообразие достигается опять различными сочетаниями и изгибами элементов, применительно к месту и соседним рисункам. Основной мотив узора дается всегда стеблем, тонким и ровным, разнообразящимся кое-где плотно прилегшим к нему листиком, иногда прерываемым цветком или почкою. Извивы и пересечения стебля заполняются листиками и цветочками. У листиков три основных формы: «*вау-лу*», т. е. вроде *вау* арабской буквы в виде запятой. Такие *вау* сидят по обоим сторонам полоски *тукхун*. Более развитой *вау*, с двумя-тремя зубчиками на вогнутой стороне и гладкий снаружи, с выпуклости, называется «*фаранi-викъ*», т. е. французская голова. Он считается у кубачинцев даже не листиком, а цветком (головой); может быть это стилизация аканта, далеко ушедшая от своего оригинала, а может быть просто изображение свернувшегося розового листка, изображение которого схематизировано до полной примитивности. Наиболее сложным является как бы составленный из двух разных половин, с продолговатым отверстием в середине не то листик, не то цветок «*ика-викъ*». Этот листик часто сидит на самом стебле, прерывая его монотонную линию, или же отклоняется от него в бок, но выходя всегда из самого основного стебля, как колос, стилизацией которого он может быть и является. Когда он отклоняется от стебля, то заканчивается большей частью завивающимся остреем-усиком или тонкой *вау*.



Бильсун — Builsoun

Цветки встречаются двух категорий: круглые с закругленными пятью, шестью, восемью лопастями, с круглой же серединкой, «*пархикуан*», вероятно, шиповник или незабудка. Рисуется как центральное пятно завитка, как центр тамги, как раздельный мотив, от которого направляются в разные стороны завитки *ллом*. Остальные цветки, большей частью не симметричные, изображаются в профиль и носят независимо от их рисунка, формы и числа лепестков, общее название «*косала-викъ*». Тут есть цветки и с острыми и с круглыми лепестками, почти всегда с нечетным их числом — три, пять, до семи, но встречаются и о четырех. Иногда средний лепесток, заостряясь, сам переходит в стебель и дает начало новой линии спиралей — *мархарай*. Определить их первоисточник очень трудно, настолько основной силуэт реального цветка изменился, быть может несколько типов постепенно слились в одно начертание. Пытаясь их расшифровать, можно обратиться и к цветку граната, и к колокольчику, и к бутону розы с прилистниками, и к гвоздике, и к ирису. Упрощая все эти модели, схематизируя их в одном направлении, можно получить результаты, очень близкие к *косала-викъ* кубачинского орнамента. Встречаются среди цветочных мотивов и излюбленные на востоке: рог моло-



Растительные орнаменты
Les ornements en fleurs

дого месяца, звездочки из линий, или звездочки из четырех, пяти, шести и т. д. точек, или, наконец, просто точки для заполнения пустого места.

Узор медной посуды литой большей частью пользуется теми же мотивами; инкрустация на меди, редко практикуемая, подражает в узоре насечке, но чеканеный по меди орнамент носит совсем иной характер, повидимому, чисто местный, как чисто местными являются и самые формы сосудов. В противоположность резным узорам, почти не считающимся с силуэтом предмета, чеканные тесно связаны формой, выявляют ее и ей обязаны своим начертанием.

Чеканные крышки котлов, красной меди или латунные, представляют по форме плоский конус с небольшим вертикальным бортом у основания, при закрытии котла находящим на подобный же борт литого корпуса и упирающимся в неширокие горизонтальные вырезные поля, отлитые вместе с корпусом. Крышка эта большей частью обработана рядом лучеобразных лепестков, тесно прилегающих радиально друг к другу и спускающихся от небольшого круглого диска в середине почти до основания конуса. У самых концов лепестков, иногда касаясь их, обведена гладкая или из шариков (зерни) полоска, заканчивающая узор и оставляющая у основания конуса неширокое гладкое поле. Общая композиция напоминает цветок ромашки, с шишечкой или кольцом вместо стебля в центре и отлично связывается с конусообразной формой крышки, подчеркивая ее суживающейся формой своих лепестков. Другой вариант отделки разделяет поверхность конуса на различные ширины пояса рядом концентрических окружностей, обозначенных гладкой полоской или зернью, или сочетанием обоих; средина украшена розеткой из лепестков вроде *пархикуан* и каждый пояс самостоятельным узором: зигзагами, чешуйками, находящими одна на другую, и иногда даже подобием отдельных элементов растительного орнамента, но сильно упрощенных. Самое основание и борт крышки всегда гладкие, соответствуя своему назначению соприкасаться постоянно с краями котла, причем любой орнамент мог бы быть поврежден.

Обработка большого кувшина *мучал* и его крышки *хикуа* уже была изображена выше, при описании техники работы. Малый кувшинчик для наливания воды в *мучал* и для питья *кутка* украшается почти той же формы лепестками, как и крышка котла, спускающимися с узкого горлышка до половины шарообразного корпуса и здесь заканчивающимися у опояски. Верхняя часть горлышка, с раструбом кверху, гладкая. Опять вертикальные линии краев лепестка хорошо выявляют тянущееся кверху горло кувшина, а расширяющиеся книзу концы лепестков отвечают расширению корпуса *кутка.* Посредине, на самом широком месте, прикрывая и декорируя спайку верхней и нижней частей, идет поясок из двух выпуклых полосок и фестонов с рядом заклепочных головок. Таким же пояском перетянута и шейка *кутка.* На нижней части, между стрелок, по горлышку, гладкие места разнообразятся узором из точек, то собранных в звездочки и ромбы, то в виде линий. На дне, хотя обычно его и не видно, вычеканивается звездочка.

Кувшин-рукомойник «*коанне*» имеет другую чем *кутка* форму: почти цилиндрический, очень слабо суживающийся кверху корпус с плоским дном, без поддона, верхняя часть круто почти плоско закруглена, в середине, не связанное плавной линией с корпусом, цилиндрическое, слабо расширенное кверху горло для наливания воды, с крышкой куполком. С одной стороны корпуса прикреплена массивная ручка, которая изгибаясь подходит к верху горла и связывается с крышкой; с другой стороны от корпуса отходит тонкий носик, почти прямой, иногда загибающийся вверху, слегка внутрь. Благодаря такому устройству носика, вода, при наклонении кувшина, бьет струей плавного изгиба, сильно отдаляющейся от носика, что облегчает умывание и об'ясняет странную на первый взгляд форму.

Корпус этих кувшинов большей частью никак не украшен, иногда только на более старинных *коанне* намечены крупные деления вертикальными валиками, так называемые у чеканщиков ложками, на подобие дыни. Эта форма сразу заставляет вспомнить о подходящей форме кувшинов-рукомойников в Пер-

сии и Месопотамии, также медных, но богато украшенных серебряной насечкой, чеканкой или хотя бы гравировкой. Здесь же кувшин, вопреки обычаю, совершенно гладок и даже валики, как видно, давно уже не выделываются па *коанне* местной работы. Очевидно, какая-то причина вызвала исчезновение узора с кувшина и упрощение его формы. Очень может быть, что обычай ставить во время холодов *коанне*, наполненные водой, для согревания в камин рядом с дровами, отчего они покрыты вечной несмываемой паутиной копоти, заставил мастеров отказаться не только от насечки, которая от нагревания выскакивала бы из гнезд, но даже от всякого орнамента, в линиях коего задерживалась бы еще более копоть.

Наиболее богатым и своеобразным по узору из всех медночеканных кубачинских изделий можно считать ведерко, «*нукнус*». Оно почти не имеет практического значения, почти не применяется в качестве посуды и служит главным образом для хранения разной мелочи и сухих продуктов, чаще же всего просто дополняет коллекцию всяких *антиков* на полках сакли; *нукнус* входит в число подарков жениха к свадьбе, вместе с деревянной резной прялкой на каменной подставке, причем часто в нем подносятся кольца, браслеты и другие украшения. Со своей стороны и невеста вносит в дом жениха несколько таких ведерок со своими придаными драгоценностями.

Можно отметить кстати, что, помимо кубачинских ведерок, есть еще два сосуда, исполняющие роль шкатулок, в которых хранятся мелкие вещи, один вроде низкой чашки с выпуклым дном и невысокими, сильно суженными кверху стенками; другой с низом почти той же формы, как предыдущий (немного только круглее по профилю), с широким прямым горлом сверху и припухлой крышкой, причем крышка часто приделана на петлю, имеет затвор для висячего замка и ручку сверху. В этот последний, запирающийся на замок, и складываются обычно наиболее драгоценные вещи. Оба сосуда, или желтой меди, или красной, и в этом случае почти всегда луженые, большею частью персидской работы, покрыты мелким гравированным

узором, иногда со следами серебряной насечки. В редких случаях Кубачинские мастера копируют их для подарка, но предпочитают выделывать свой *нукнус*, покрывая его излюбленными узорами.

Внизу ведерка гладкими полосками или зернью намечаются два или три пояска, наверху один. Между ними остается широкая полоса для основного орнамента. Наиболее часто он состоит из ряда выпуклых кружков, слегка удлиняющихся вниз, как бы переходящих в стебель, прячущийся за поясок. Внутри этих кружков, эксцентрично, ближе к низу, вдавлены другие кружки меньшего размера. Все вместе напоминает немного, как бы кончики павлиньих перьев с их глазками, заткнутые за поясок. (В старинных русских описях подобный узор носил название «копытца»). Из за них, размещенные в перебежку (в шахматном порядке), высовываются выпуклые закругленные чешуйки или лопасти. Как на последних, так и на нижних кружках, иногда выбиты звездочки из точек, иногда же они гладки. Пространство между верхними лопастями иногда заполнено стрелками, иногда ничем не заполнено. Верхний поясок, также как один или два пояска под главным фризом, украшаются разнообразно—зернью, зигзагами, волнообразной линией и т. п. Самый нижний поясок чаще всего заполнен чешуйками, посаженными рядом закруглением вниз, или сердечками острием вниз. Иногда внизу ведерка приделаны три плоские ножки. В общем, вся композиция орнамента *нукнус*'а может быть приравнена к очень схематизированному воспроизведению коринфской капители.

Другой тип орнамента на ведерке отличается рисунком главного фриза; вместо подражания капители (если допустить, что оно действительно есть), фриз украшается волнообразными линиями, идущими в вертикальном направлении тесно одна около другой, то вогнутыми, то выпуклыми по очереди, как на стенках *мучала*. Этот последний орнамент опять, как это ни странно, находит себе аналогию в отделке античных каменных бассейнов, в форме ванн или больших чанов. Эта аналогия еще более подчеркивается присутствием двух медных колец с боков

ведерка, также как и на каменных бассейнах, где эти кольца или висят, хотя совсем бесполезно (так как поднять за них бассейн, конечно, нельзя), или просто изваяны на поверхности. В общем, в Кубачах античных отголосков совсем почти нет или их не чувствуется, так что вполне возможно, что аналогия эта ошибочна, но в то же время нельзя оставить хотя бы и кажущуюся аналогию не отмеченной, тем более, что форма медного светильника, о котором упомянуто выше, близка к античной и тоже может быть отголоском классики.

Как и *мучал, нукнус*'ы настолько считаются обязательной принадлежностью кубачинской утвари, что вместо них или чтобы увеличить их число, применяются нижние части персидских подсвечников. Последние имеют пустое внутри, широкое, в виде усеченного конуса основание и затем более или менее длинный стержень с острием или чашечкой для свечи. Кубачинцы спиливают стержень у самого основания или отпаивают его, переворачивают украшенное узорной резьбой, насечкой с надписями, основание и пользуются им в качестве ведерка.

Знакомство с техникой и характером кубачинского орнамента дает возможность придти к некоторым заключениям. Стремление к обработке поверхности, к сплошному ее заполнению узором, растительный характер этого узора, с бесконечным варьированием небольшого количества отдельных элементов — характерные признаки восточной орнаментики; приемы техники в обработке металла, чернь, филигрань, особенно насечка (инкрустация), наконец, уже установившиеся формы предметов — все это указывает на Восток, в частности на Персию (за очень немногими отмеченными исключениями). В названии орнаментов также есть указания (*москов* и еще один, по редкости неупомянутый орнамент, в виде сетки, с заполнением ячеек ее цветками: *сита*, от русского сито), но указывающие в другую сторону, на север, на русские влияния. До настоящего времени Дагестан находится под взаимодействием главным образом двух культур: России и Персии, нет ничего удивительного, что подобное положение существовало и ранее; что же касается до времени про-

никновения и степени влияния той или иной культуры, то можно предположить, что первоначально было или единственным, или более сильным влияние Персии. Так дело шло до середины или конца XVII века, когда стали сначала понемногу, но потом все сильнее проникать русские влияния, воздействие же Персии как бы остановилось и застыло на одной точке. Если отыскивать аналогии современному кубачинскому орнаменту в Персии, то указанное время, конец XVI в., дает как раз наиболее близкие образцы. G. Migeon так характеризует эту эпоху: «Увлечение природой становится в Персии все живее и живее в эпоху Сефевидов и художники заимствуют у нее все более и более реально мотивы своих узоров»... и далее: «Позднее (в XVII в.) медное дело в Персии дает произведения все более и более холодные, резьбу очень тонкую, но сухую, лишенную творческого замысла, с очень малым выбором мотивов, постоянно монотонно повторяющихся, вырезанных на черневом фоне»*. Здесь отмечается наличность растительного орнамента, судя по образцам очень аналогичного кубачинскому, быть может, несколько более реалистичного; мотивы цветов взяты непосредственно с натуры, слабо стилизованы; в то же время обвинять мастеров кубачинцов в сухости, мертвечине, отсутствии творчества, несмотря на сравнительную бедность типов узора, не приходится. В этом отношении скорее можно поражаться разнообразию и неустанности творчества в применении этого небольшого количества элементов. Таким образом период засухи в персидском искусстве как будто бы миновал Кубачи, не затронул их, они продолжали бережно хранить то, что восприняли раньше в период весеннего расцвета, и хотя, может быть, под давлением времени и иных влияний, немного изменили унаследованное искусство, но все же сумели сберечь из него до наших дней самое существенное: свежесть.

Вещественные памятники персидских влияний в Кубачах могут подтвердить высказанное предположение, так как боль-

---

* Gaston Migeon. Manuel d'Art Musulman. II. p. 214. ed. 1907.

шинство персидских вещей, находящихся в ауле (медь, стекло, оружие, резное дерево) старше XVII века (за исключением фаянса, который имеет образцы и ранее XVII в. и позже, вплоть до современного производства). Русские же вещи старше XVII не встречаются и главное количество образцов — предметы XVIII и первой половины XIX века и наконец современные (зеркала, металл, стекло с середины XVII, и позже фаянс, фарфор с XVIII).

Разумеется, не только эти два влияния могут быть обнаружены. Уже были отмечены вещи, в коих можно видеть античные реминисценции; несомненно можно уловить некоторые черты турецких, арабских влияний, свойственных всем произведениям искусства Ислама, но в значительно меньшей степени. В то же время необходимо отметить черту, как будто бы довольно резко отличающую декорацию кубачинских производств от персидской,—отсутствие живого элемента в орнаментике: птиц, животных и людей, которыми так часто и охотно Персия оживляет свой растительный узор. Но последнее обстоятельство об'ясняется в Кубачах исключительно воздействиями религии. Первоначально, пока Кубачи, подобно персам, принадлежали к мусульманам шиитам, они не чуждались изображений животных и человека. Бесчисленные примеры таких изображений в виде резных камней, вставленных там и сям в стены мечетей, домов, архитектурные мотивы или отдельные плиты дают нам изображения и турниров с участием всадников, и борцов, крепко сцепившихся в об'ятиях, и отдельных всадников, гордо, совершенно как в персидских миниатюрах, гарцующих на тонконогих конях, и бытовые сцены обыденной и обрядовой жизни. Животный мир представлен еще изобильнее, каменные рельефы дают нам изображения, начиная от легендарных чудовищ: грифонов, драконов, стилизованных до неузнаваемости львов и барсов, до самых реальных фигур оленей, кабанов, верблюдов, фазанов, осетров, медведей и т. д.* Т. 25.

---

* Проф. А. С. Башкиров. Скульптурные памятники дагестанского аула Кубачи. 1926. Изд. Комитета по изучению восточных народов.

По целому ряду соображений можно думать, что эти рельефы местной работы, как несомненно местной, является работа оружия (кремневые ружья) с изображением сцен охоты. Таким образом, Кубачи (как и вообще Дагестан) также охотно применяли и одухотворенную иконографию в декоративных мотивах, пока не возобладали суннитские тенденции, и тогда не только прекратилось изображение живых существ, но на всех уже существующих изображениях старательно были отбиты и уничтожены главные признаки одухотворенности: головы или хотя бы лица или морды. Так что на самом деле отсутствие теперь в орнаменте животного элемента не может опровергнуть тесного родства этого орнамента именно с Персией.

Через Персию же могли проникнуть и небольшие отголоски Китая и Монголии, которые также иногда можно обнаружить в изготовленных кубачинцами вещах, в посуде, в каменной резьбе. Это легко могло придти вместе с персидским фарфором и фаянсом, над росписями которого, как известно, работали в Персии китайские мастера, подражание которым сохраняется и до сих пор; среди коллекции кубачинских *антиков* можно встретить очень много образцов подобной chinoiserie, как будто бы даже специально разыскиваемой и подбираемой.

Итак художественный облик кубачинского златокузнеца рисуется, главным образом, на фоне персидской культуры, как консерватора персидских традиций, почти утраченных в самой Персии, но бережно, хотя и бессознательно сохраняемых в мусульманском мире Дагестана, в частности Кубачей. Но, к сожалению, не все традиции персидских мастеров восприняты здесь; помимо отказа от сюжетных композиций, кубачинец страдает еще одним крупным недохватом в своей работе: он совершенно лишен чувства об'емной формы, совершенно не умеет мыслить пространственно, не может овладеть массой, чтобы подчинить ее своему творчеству. Это тем более странно, что вся природа, окружающая его об'емными массами гор и скал, аулы, представляющие, как бы гигантские сочетания кристаллов, т. е. уже организованные об'емы, могли бы, казалось, научить его чув-

ствовать массы, располагать их лучше, чем жителя равнин. Единственным возможным об'яснением подобной, можно сказать, ненормальности современного кубачинца (ибо прежние мастера не страдали этим и оставили следы своей работы в виде рельефов, архитектурных фрагментов и сооружений, утвари и посуды) является то, что с одной стороны религиозные тенденции заставили отказаться от ваяных изображений людей и животных, с другой то, что кубачинцы специализировались на отделке, главным образом, оружия. Последнее, имея строго определенное назначение, имело и определенные, очень незначительно менявшиеся формы. При этом изменении форм, искание их, новые детали, как результат совершенствования военной техники, не зависели, конечно, от Кубачей, диктовались извне, преподавались ввиде образцов, которым кубачинцы должны были лишь подражать. Вот эта-то несамостоятельность, подчиненность чужой инициативе в отношении к общей композиции вещи, заставила, очевидно, мастеров обратить все свои способности на усовершенствование декорации уже готового предмета, смотреть на изготовление основной формы, как на что-то второстепенное, как на предварительную стадию главной работы, каковою для них является нанесение узора, гравировка, чернение, насечка.

Понемногу, с введением огнестрельного оружия, уменьшились и выходили из употребления отдельные части защитного и холодного наступательного вооружения: прекратилась выделка кольчуг, перестали носить панцыри, ненужны стали щиты, шлемы, аллебарды, шестоперы, мечи. Каждое десятилетие выводило из обихода какой-нибудь из предметов прежнего вооружения, взамен же давало очень мало. Некоторое время еще можно было заниматься изготовлением, т. е., главным образом, украшением кремневого огнестрельного оружия: пистолетов, ружей. Но в этой области массовое, фабричное изготовление оружия очень быстро вытеснило ручное производство, не бывшее в состоянии угнаться за быстротой технического усовершенствования как приемов производства, так и самих моделей оружия. Таким образом, ку-

бачинские кузнецы, спачала имевшие в своем распоряжении громадное количество различных об'ектов для украшения, понемногу вынуждены были суживать круг своей работы, пока не дошли до полной бедности, как в смысле художественного творчества, так и до бедности материальной, утратив рынок, спрос, не имея больше потребителя на свою ограниченную узким кругом навыков продукцию.

Мастерам пришлось искать выход в иную сторону; выделка женских украшений по городским моделям, практиковавшаяся ранее, не увеличивалась, скорее также уменьшалась, необходимо было взяться за что-либо новое, на что был бы постоянный спрос и что позволило бы в то же время не порывать связи с аулом, не уходить в столичные, большие золотых дел мастерские. Нельзя сказать, чтобы поиски за новым спросом увенчались у кубачинцев успехом. Единственно, чем они себе попытались создать новую славу и создали, но очень печальную: выделкой серебряной мелочи, так наз., «курортных сувениров». Всем вероятно известны эти малоудачные изделия из серебра с черневыми и гравированными узорами, эти брошечки, мундштуки, брелочки, разрезные ножики, браслетки и т. п. воспоминания с надписями Кавказ или даже Казкав, Ялта, на память, Сувинир. Изделия эти должны были расцениваться дешево, изготовляться сотнями и в результате естественно не могли отличаться тщательностью и художественностью работы, но в то же время, став, благодаря своей распространенности, широко известными, наложили свой отпечаток рыночности и дешевки даже на более ценные и серьезные работы. В то же время спрос на оружие, пока еще существовала царская армия (особенно гвардия) и казачьи войска, все время поддерживался; изготовление кинжалов, шашек, портупей и поясов к ним, оправа револьверов, обработка седел и верховой сбруи, плохо-ли, хорошо-ли все же кормили кубачинцев. Поддерживала немного и подделка старинного, особенно «Шамилевского» оружия, на которое было так много любителей, горе-коллекционеров из кавказского офицерства. После революции этот последний спрос, да и курортный, почти совер-

шенно исчез. Сам Кавказ стал значительно меньше заказывать оружие, и кубачинским мастерам пришлось совсем плохо. Начало вымирать их искусство, а вместе с ним и мастера, голодные от безработицы, вместе с ними стал разрушаться и аул, среди каскада домов которого появились зловещие пустые места развалин.

Недостаток развития об'емного чутья, неумение самим компановать новые формы, незнакомство с запросом городского рынка не позволяет мастерам пойти по наиболее легкой для них линии изготовления предметов второй необходимости, тех предметов «скромной роскоши», без которой даже наиболее недостаточные горожане с трудом обходятся. Да и конкуренция с фабрикой, которая сотнями выбрасывает на рынок подобные вещи, технически более совершенные, по цене более дешевые, для кубачинских мастеров невозможна. Недостаток техники, неуменье пользоваться простейшими машинами для облегчения своего труда мешает им, как в указанной области производства, так и вообще не дает возможности перейти к какому-либо чисто утилитарному применению своего труда: изготовление металлической посуды, хозяйственных предметов, каких либо деталей для машинизированной городской жизни, по водопроводу, по электричеству и т. п., как это сумели сделать некоторые производственные артели средней полосы России, технически лучше оборудованные, чем кубачинская. Наиболее ценный навык, единственный в своем роде, взлелеянный сотнями лет, с которым кубачинские златокузнецы, не смотря на всю тяжесть своего положения, не хотят и не могут расстаться, поразительная их способность к орнаментации, оказывается без спроса.

Машинально продолжают изготовляться щегольские кинжалы, никому ненужные; покрываются золотой насечкой газыри— символ уже несуществующих зарядов для умершего шомпольного ружья, выделывается и украшается чернью верховая сбруя, когда кавалерийская лошадь скоро исчезнет даже из армии, заменившись мотоциклеткой или аэропланом и во всяком случае поскольку останется, не будет нуждаться в богато отделанном, но не научно-рассчитанном седле; украшается традицион-

ный черкесский поясок большим количеством разных бляшек и привесок, вызывая презрение городского покупателя, который, купив его, выбрасывает все побрякушки, сохраняя всего три штуки, необходимые для ношения пояса, и может быть, допуская еще 2—3 бляшки для украшения. И, конечно, эта замирающая, судорожно вспыхивающая случайными жалкими заказами, деятельность не может прокормить кубачинца.

Что же будет дальше? Можно ли оставить умирать производство, которое, по недостатку гибкости, хотя и обладая ценными качествами, не умеет само приспособиться к новой жизни? Люди, конечно, выживут, голод заставит найти тот или иной выход, но златокузнецы вымрут, вымрут без надежды на воскресение, как вымерли подобные им, не нашедшие себе применения другие производства, иногда даже крупные, как вымирают ненужные для жизни органы человека, как вымирают отжившие, излишние для экономики природы животные.

Остается решить вопрос, действительно ли так уж не нужны способности кубачинцев?. Если они сами не могут приспособиться, нельзя ли помочь им в этом? нельзя ли найти новые пути для их продукции и рынки для сбыта этой продукции?. Ознакомление с их производством, с их способностями, стремлениями, бытом указывает, что все это еще настолько органически жизнеспособно, что, создав подходящие экономические условия, можно было бы поддержать еще тлеющую искру, которая затем может снова разгореться ярким огнем. Производство кубачинцами целого ряда предметов домашнего обихода, хотя бы и не первой необходимости, вполне возможно наладить. Мелкие принадлежности женского и мужского туалета, брошки, запонки, булавки, перстни, браслеты, подвески, медальоны, пряжки для поясов, зеркальца, карманные и ручные пудреницы, портсигары, зажигалки, мундштуки, трубки для курения; канцелярские принадлежности, ручки для перьев, футляры для карандашей, чернильницы, коробочки для марок, перьев и всякой мелочи, пресс-бювары, разрезные ножи, пепельницы; ряд столовых принадлежностей, одним словом вся та мелочь, которая

имея некоторое утилитарное значение, в то же время, требует известной художественной обработки и может изготовляться из серебра, меди и др. металлов, кости, рога, вся эта мелочь может с успехом производиться кубачинцами при необходимом условии только, чтобы при сохранении своей самобытности, технические приемы их работы были настолько усовершенствованы, что они могли бы конкурировать с ценою фабричного производства. Трудно конечно, вернее невозможно совершенно сравнять эти цены. Но оригинальность и художественные качества кубачинских продуктов оправдают некоторую их дороговизну, и сбыт мог бы быть обеспечен сначала заграницей, а потом, когда улучшится внутреннее финансовое положение, и в Республике.

Основными мероприятиями для поддержки ослабевших кустарей в Кубачах должны бы быть: во первых экономическая поддержка, организация артели, ссуды деньгами и сырьем, заказы; во вторых техническое усовершенствование, снабжение инструментами, простейшими машинами* командировка инструкторов по слесарному делу, золотому и серебряному мастерству; в третьих умелое и осторожное художественное руководство, которое сумело бы, не насилуя уже выработанные вкусы и навыки златокузнецов, продолжить их развитие в сторону восприимчивости к об'емной форме, которая пользуясь прежними образчиками их же скульптурных работ, сохраняя самобытный их характер, научила бы мастеров не только декорировать предметы, но и заново творить их, перефразировать старые персидские образцы на новый лад, приспособляя к современным потребностям новой жизни. Т. 26.

Отрадно отметить, что часть намеченных мероприятий уже осуществляется. После работ экспедиции Северо-Кавказского Комитета Главнауки, ** в Кубачах по докладу членов экспедиции,

---

* Как уже было отмечено, златокузнецы не имеют ни вальцовальных машин, ни токарных станков, не знают гальванического золочения и гальванопластики, даже винтовые нарезки совсем недавно нарезывались в ручную, напилком!

**) Ныне Комитет по изучению Восточных Народов

сделанному в административном центре Дагестана, с характеристикой бедственного положения кустарей, с демонстрацией методов их работы и предметов производства, Дагсовнархоз и Дагкустпром решили поддержать падающую отрасль кустарной промышленности, организовать в Кубачах артель и сделать ей в виде опыта заказ на ряд вещей домашнего обихода для экспозиции их на выставке художественной промышленности в Париже летом 1925 года.

Организация нового дела, художественно-техническое инструкторство было поручено членам Комитета, его председателю проф. Н. Ф. Яковлеву и автору настоящей статьи. В результате опыта кустарями изготовлены более сотни различных предметов и время покажет насколько оправдаются надежды руководителей и организаторов дела.

Необходимо только не останавливаться на этом, а выполнить и следующие пункты намеченной реорганизации, в первую очередь солидное техническое снабжение и инструктирование, без которых, как уже ясно показывает первый опыт, ни по техническим качествам, ни по ценам, продукция кубачинских кустарей не сможет конкурировать даже с кустарной городской продукцией, несмотря на дороговизну городской жизни и рабочих рук. Разумеется, трудность первого опыта, неизбежные промахи и ошибки, неприспособленность мастеров к артельной работе и новым формам, несоразмерно увеличили стоимость первых выпущенных вещей, но даже по устранении этих временного характера причин, все же останется громадный основной недостаток технических приемов, отмеченный при описании работы мастеров, без устранения которого никакое покровительство и никакие ссуды не спасут дела.

Если настоящая книга, достаточно ярко сумела изобразить обстановку и характер работы кубачинского златокузнеца, если она заинтересует кого-либо из могущих ему помочь, если она хоть немного поспособствует улучшению его положения и облегчит ему выход из того тупика, куда загнала его вечно изменяющаяся, беспощадная жизнь, то автор будет считать дости-

гнутой свою цель и исполненным свой долг перед кубачинскими мастерами, так радушно принимавшими его, так доверчиво разсказывавшими о своих работах, о нуждах и горестях и с такой надеждой ожидающими помощи и поддержки отсюда, из центра, из далекой им Москвы.

ИЛЛЮСТРАЦИИ

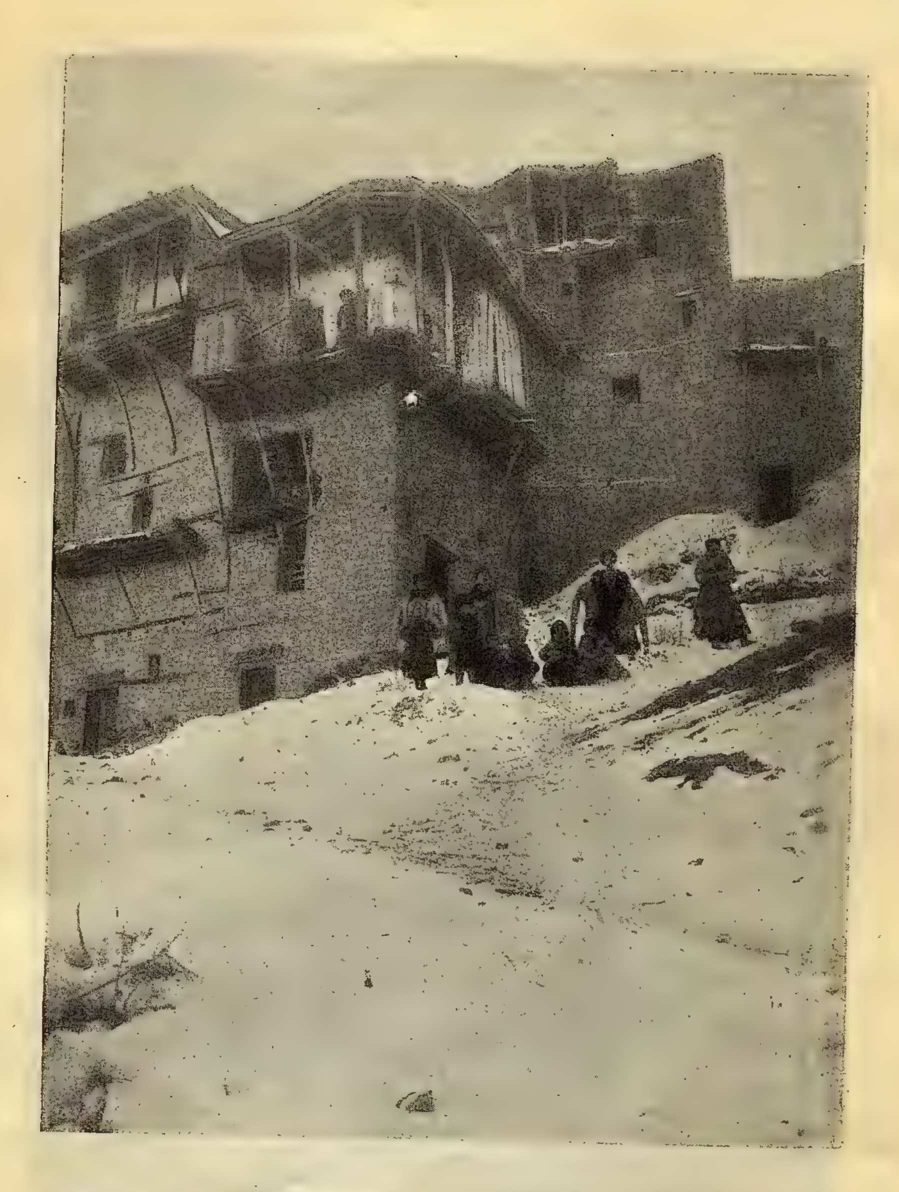


Аул Кубачи с противоположной горы — *Aoul Koubatchi, vue de loin*

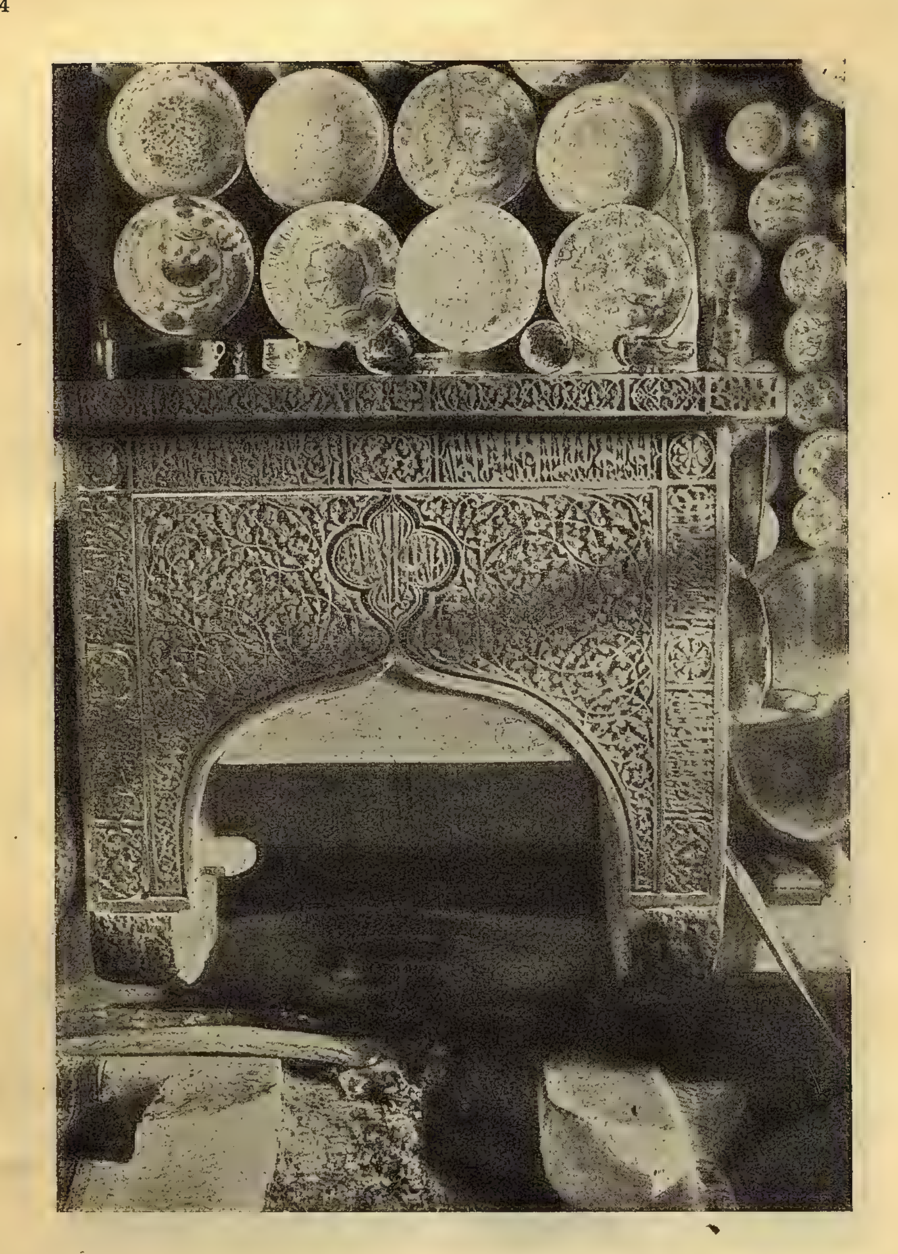
T. 2



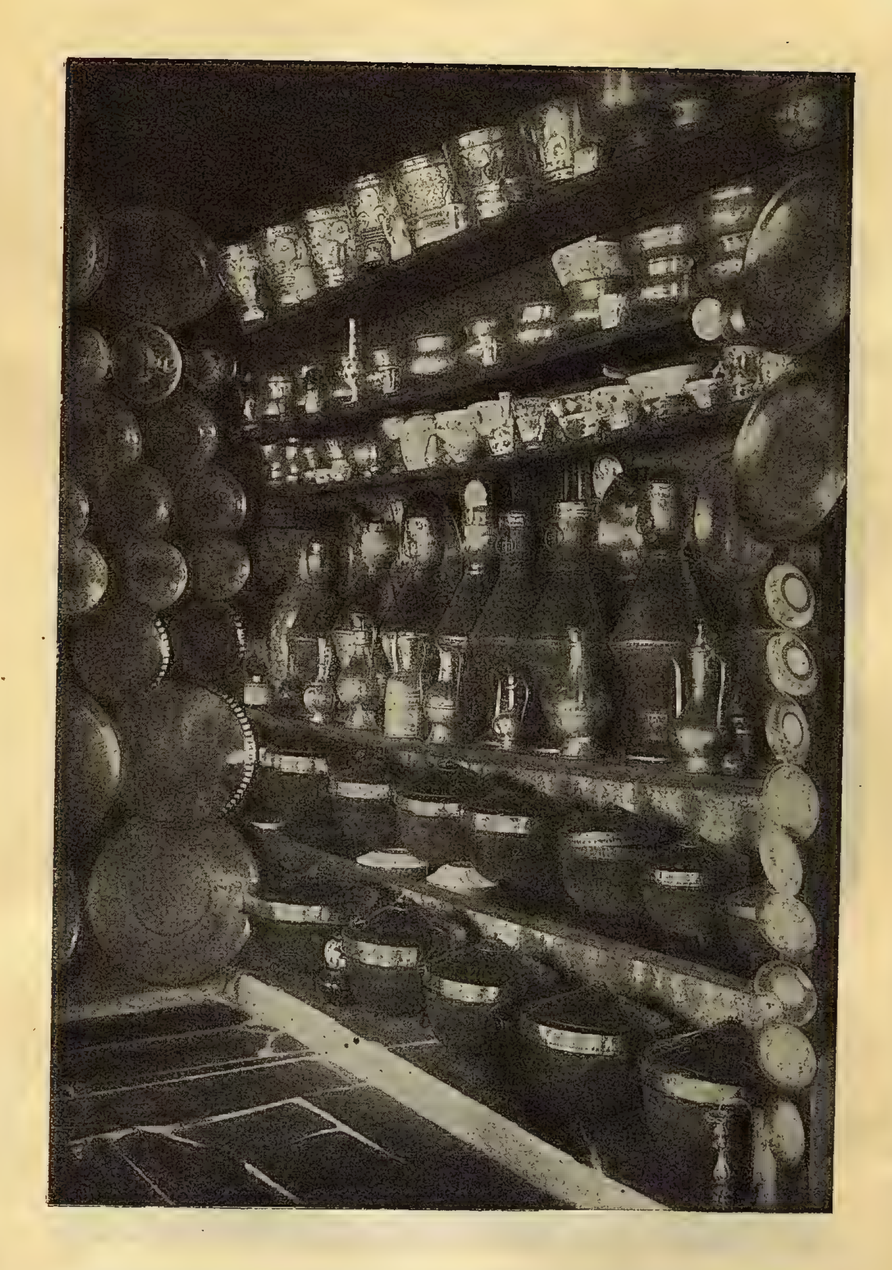
Придорожный водоем близ аула Кубачи — *Une fontaine sur la route de l'aoul Koubatchi*



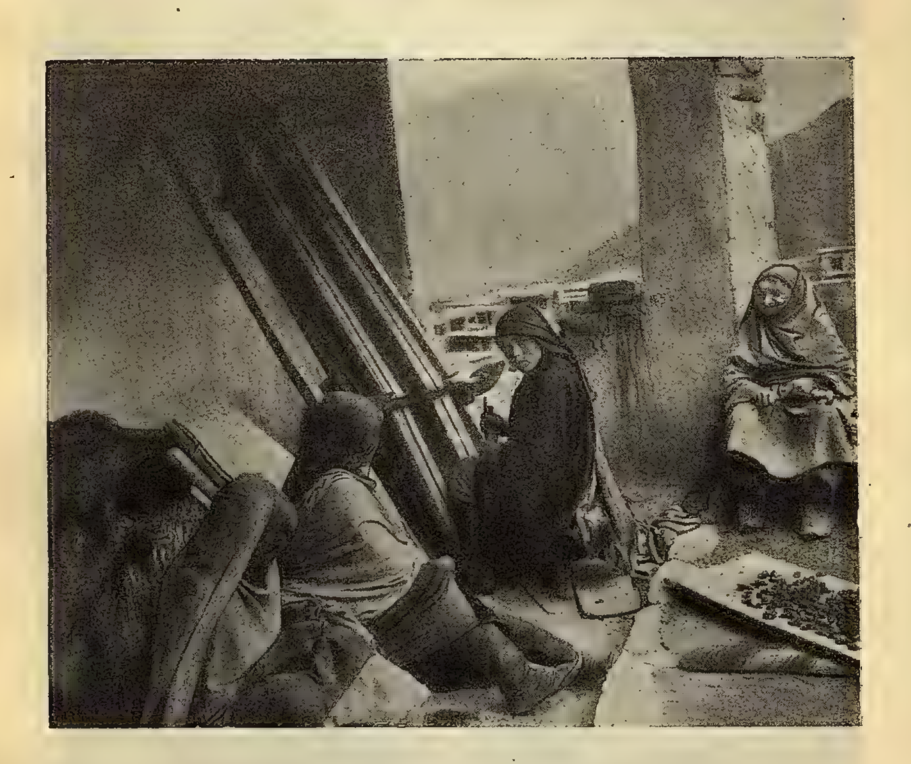
В‘езд в аул Кубачи снизу *Aoul Koubatchi, entrée d'en bas*



Резной каменный камин в сакле *Une cheminée en pierre sculptée*



Стена жилой комнаты в сакле *Intérieur de la „saklia“ à Koubatchi*



Ткачиха за работой мафража *Tissage d'un tissu de maffrage*



Пряхи за работой на дворике — *Les fileuses à Daghestan*



Дагестанский ковер (бархатный) *Le tapis du Daghestan*



Кузнецы за работой кинжального клинка

Les forgerons travaillants une lame de poignard



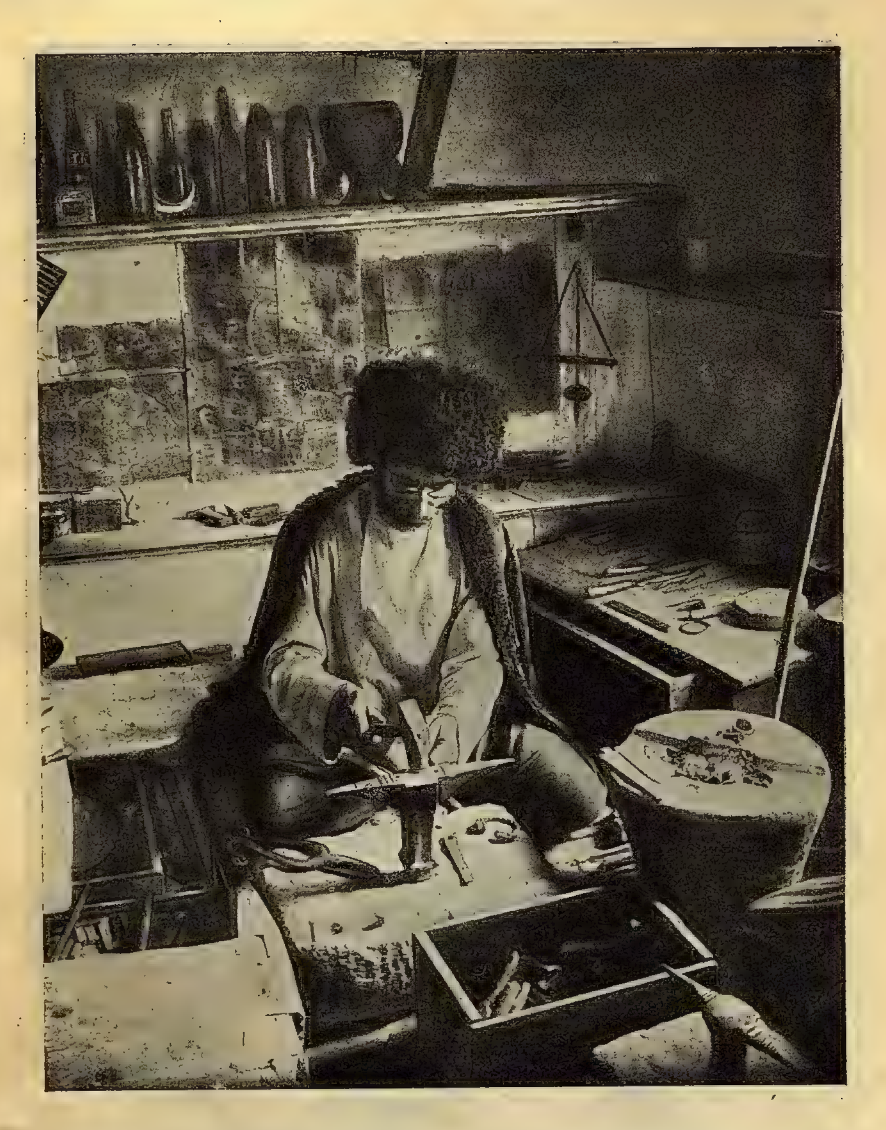
Кузнец выстрагивает желобок кинжала

Le forgeron taillant la cannelure d'une lame



Выделка желобка на кинжале (деталь)

Une taille de la canellure d'un poignard (detail)



Монтировщик ножен за работой *Le monteur travaillant la gaîne d'un poignard*



Ковка серебряной пластинки для ножен Le laminage d'une plaque d'argent



Старые пистолеты *Les pistolets anciens*

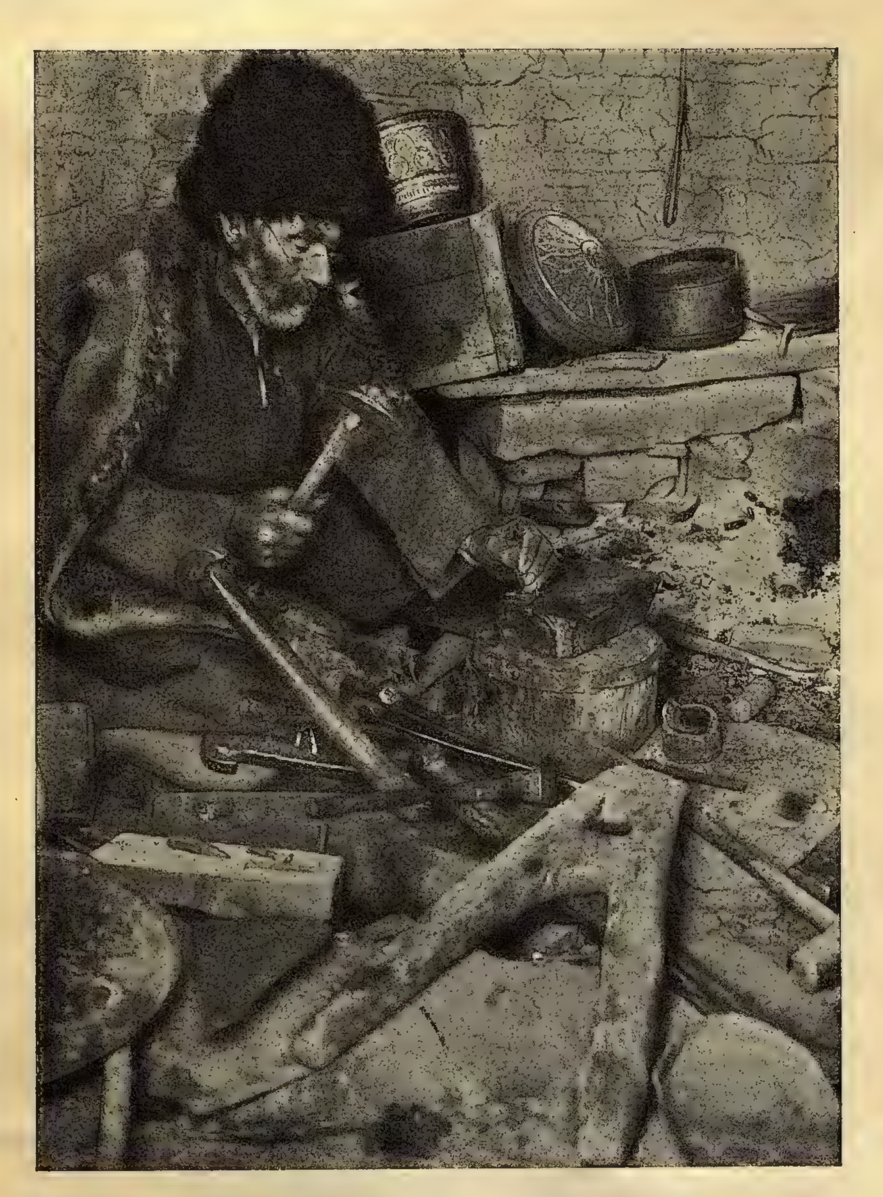


Готовые кинжалы с ножнами *Les poignards de Daghestan*



Златокузнец за работой (насечка золотом)

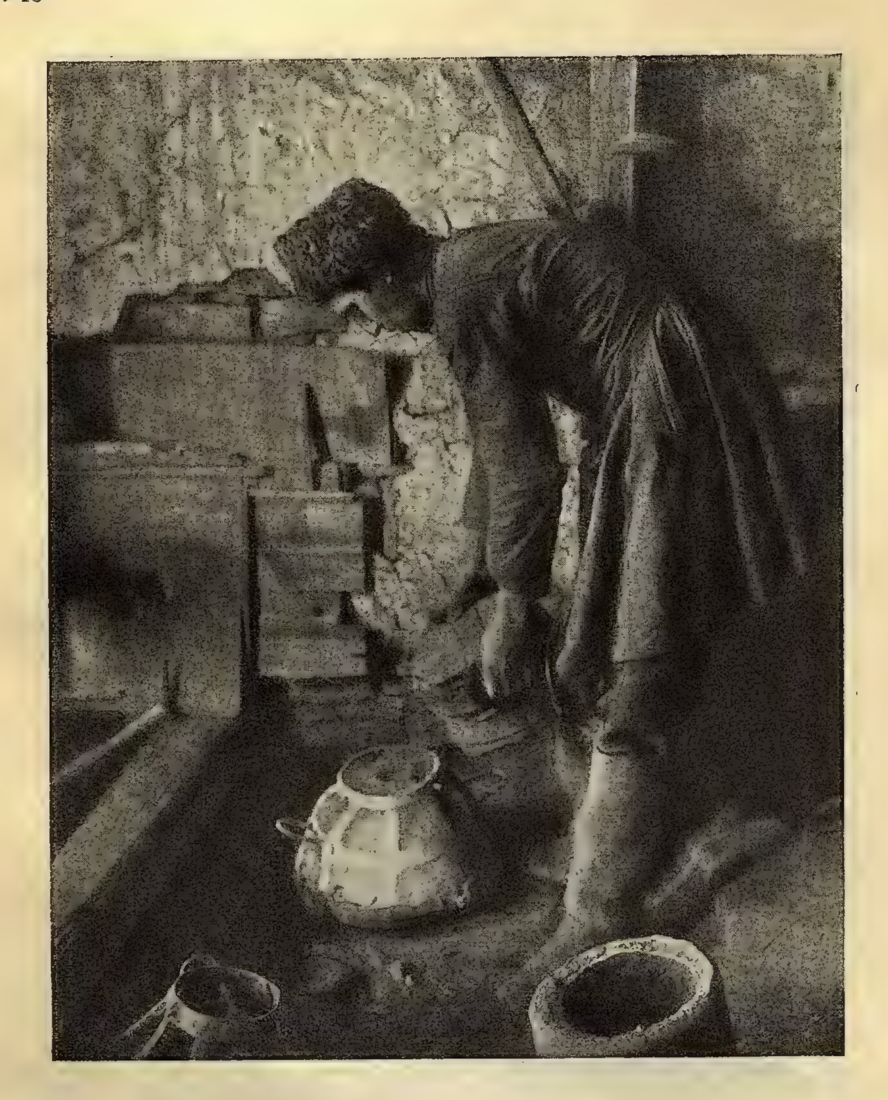
L'inustation d'or sur la plaque de fer



Медночеканщик в своей мастерской *Le ciseleur et son outillage*



Чеканщик за работой „кутка“ *Le ciseleur travaillant un pot-à-l'eau*



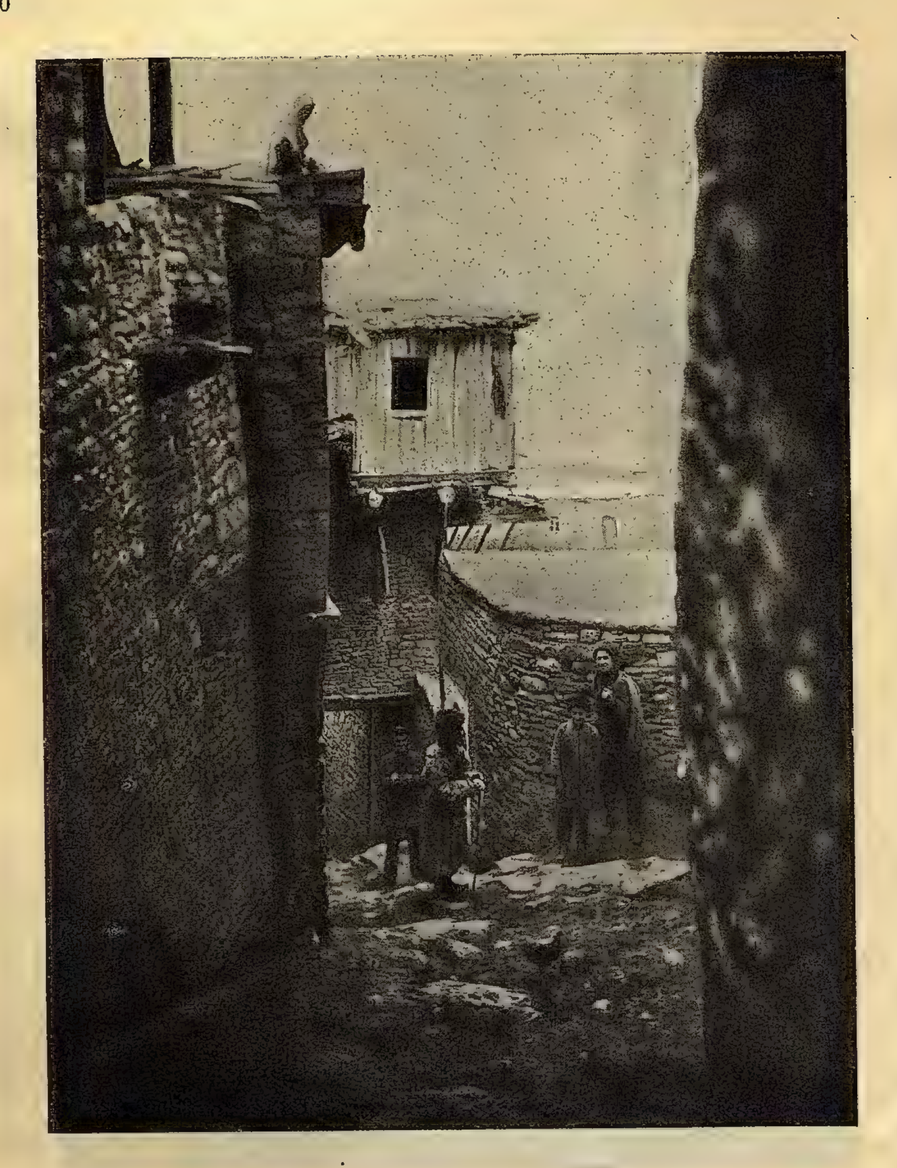
Отливка котла (ашак'а) *La coulee de l'achakh*



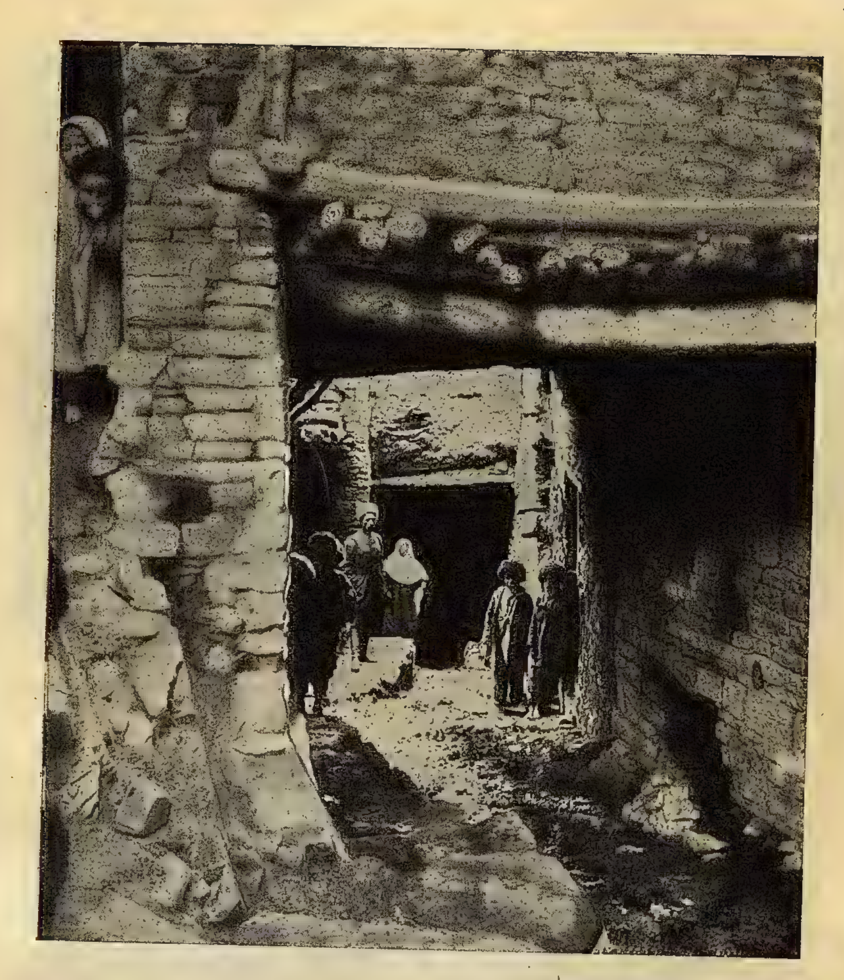
Обтачивание котла на станке — *Le râclage de l'achakh sur un tour*

T. 19

Т. 20

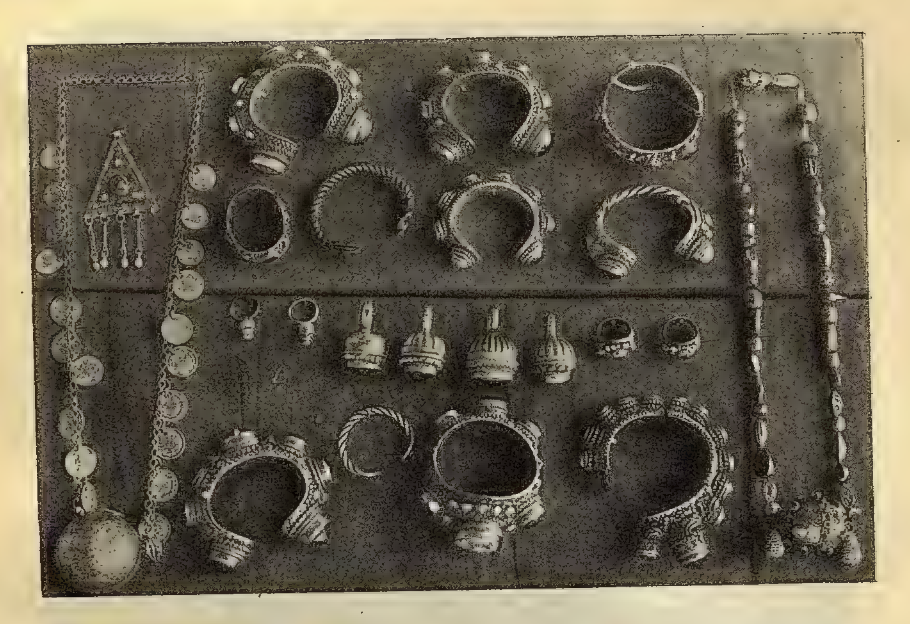


Открытая улица в ауле Кубачи *Une ruelle à Koubatchi*



Крытая улица
в ауле Кубачи

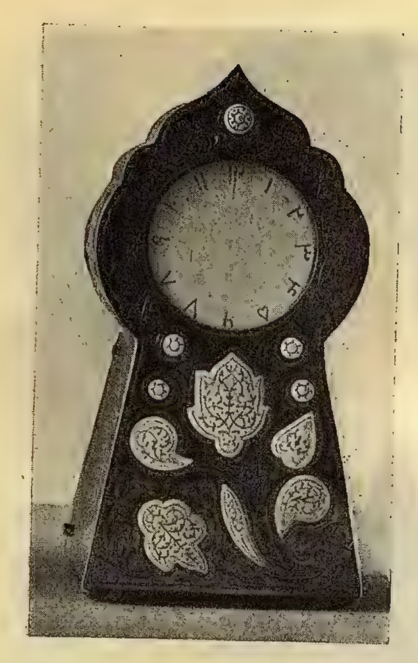
Une rue-tunnel à Koubatchi
avec ses trottoirs-escaliers



Женские украшения горянок филигранной работы — *Les bijoux des montagnardes en filigrane*

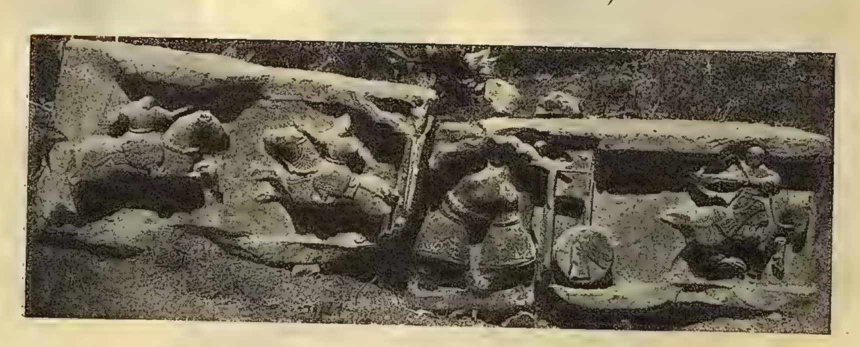


Старая медная посуда — *La cuivrerie des Koubatchiens*

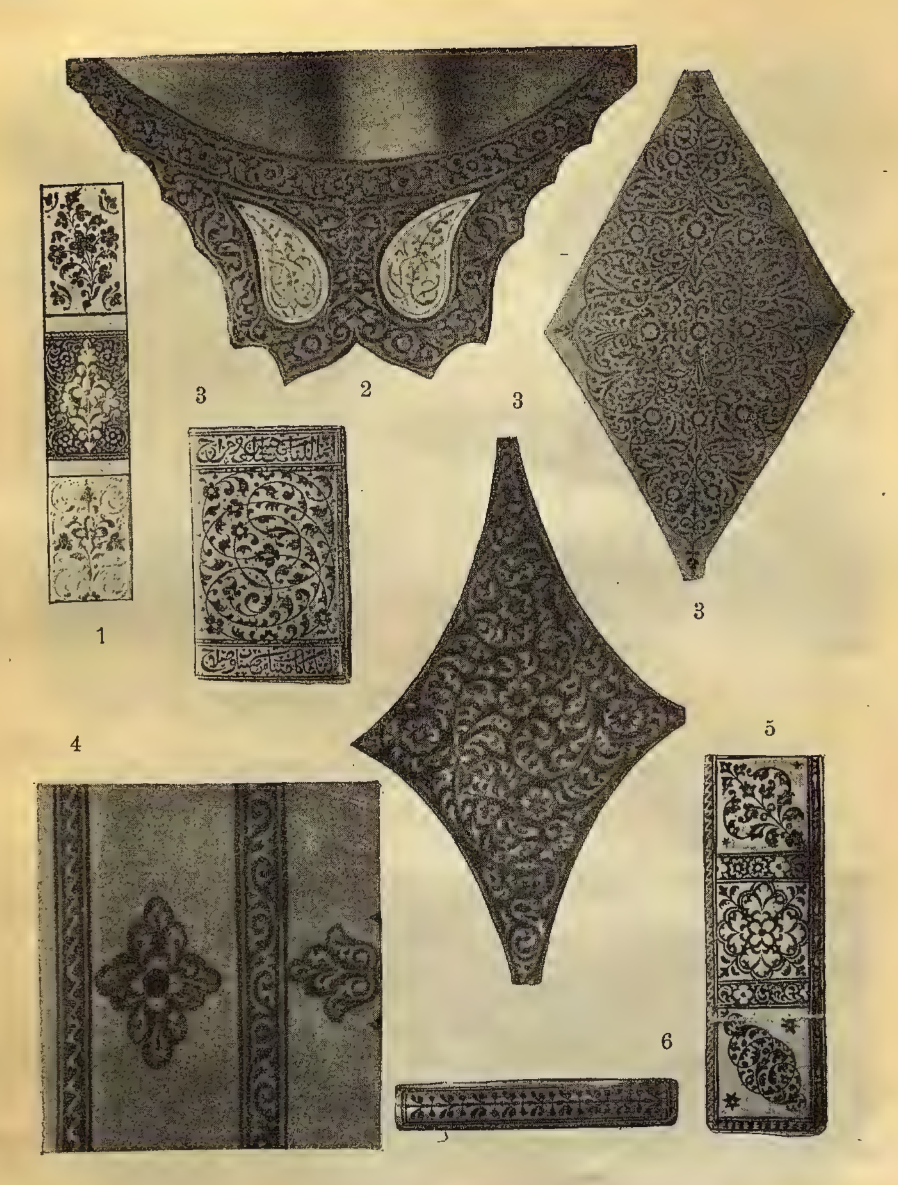




Новые изделия кустарей *Les objets nouveaux faits par les orfèvres*

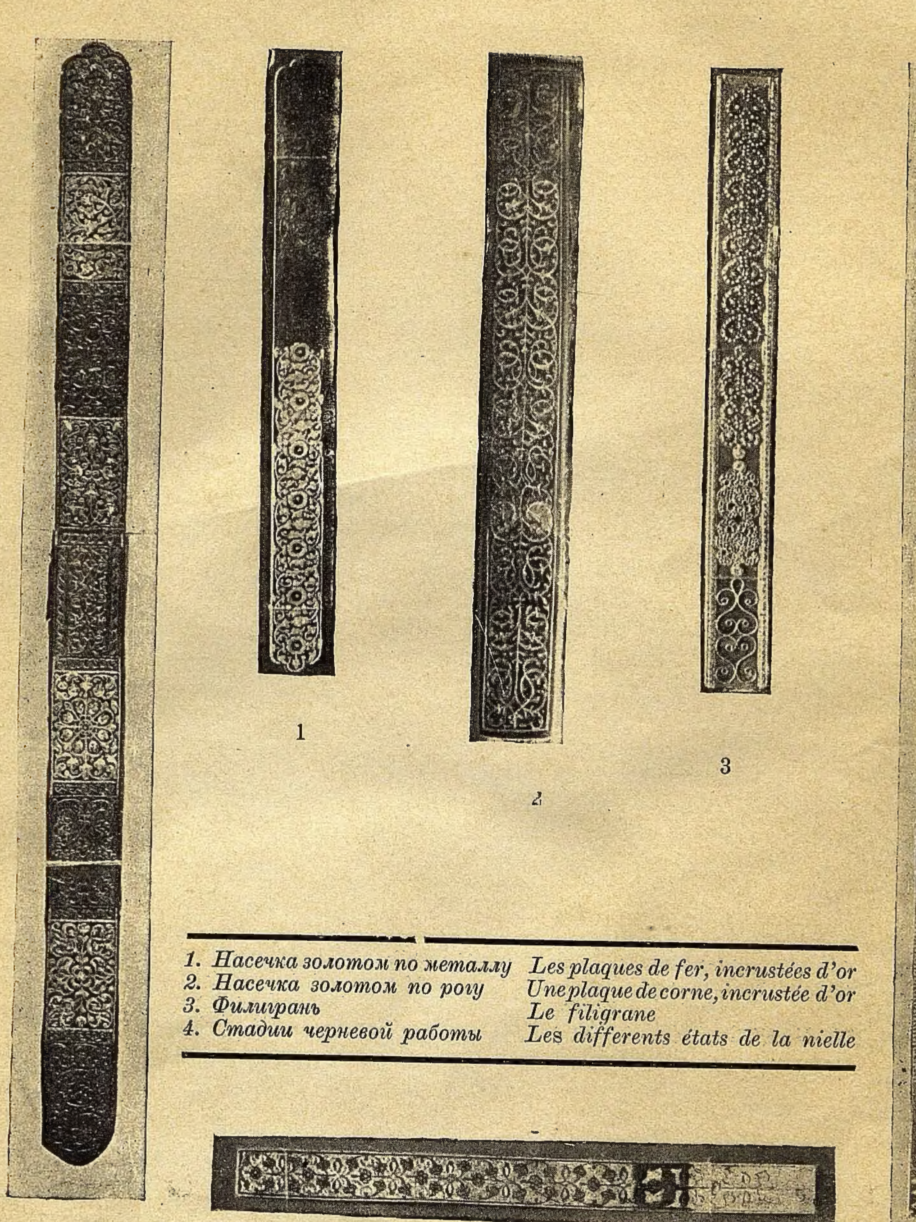


Каменный рельеф из аула Кубачи *Le relief en pierre Koubatchi*

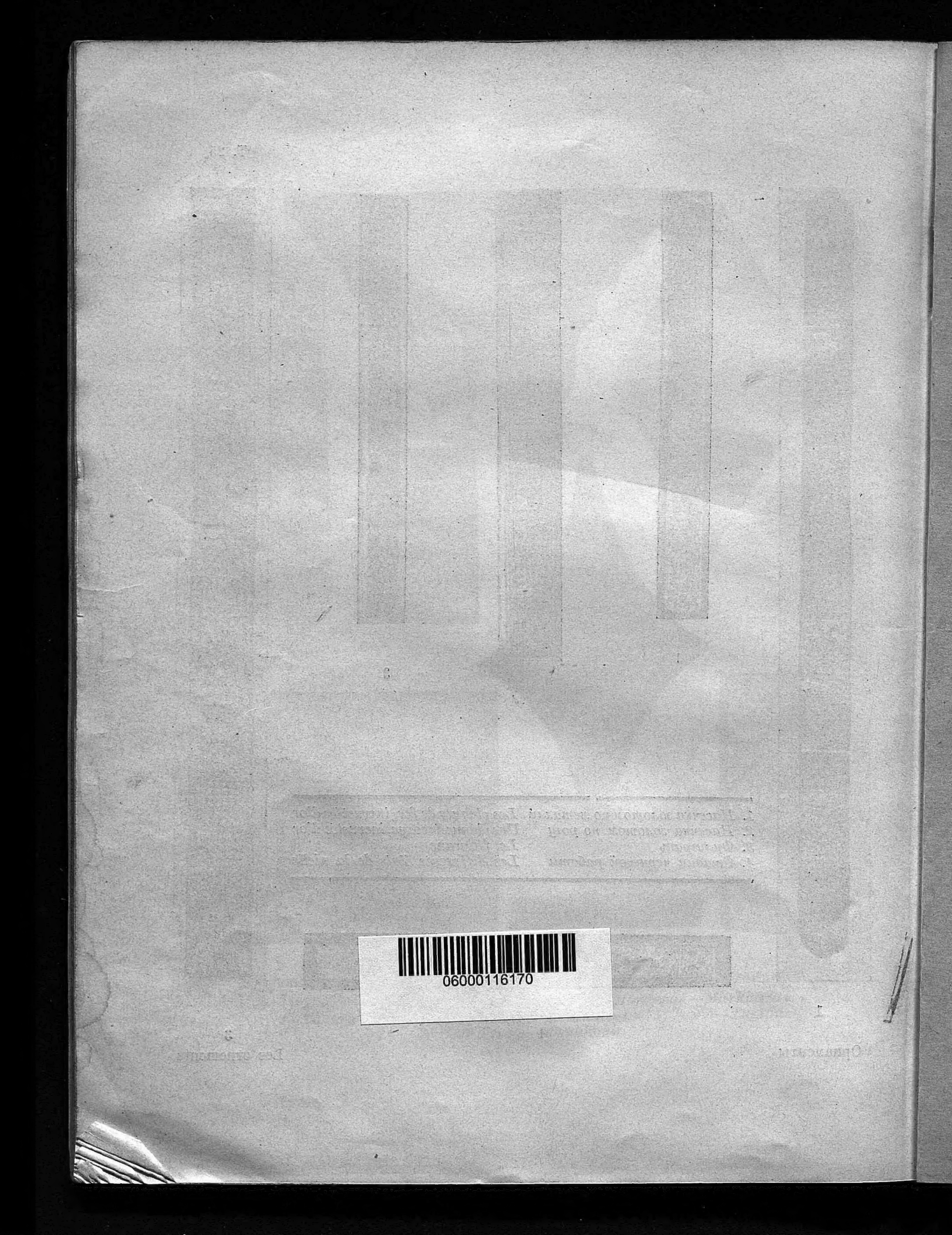


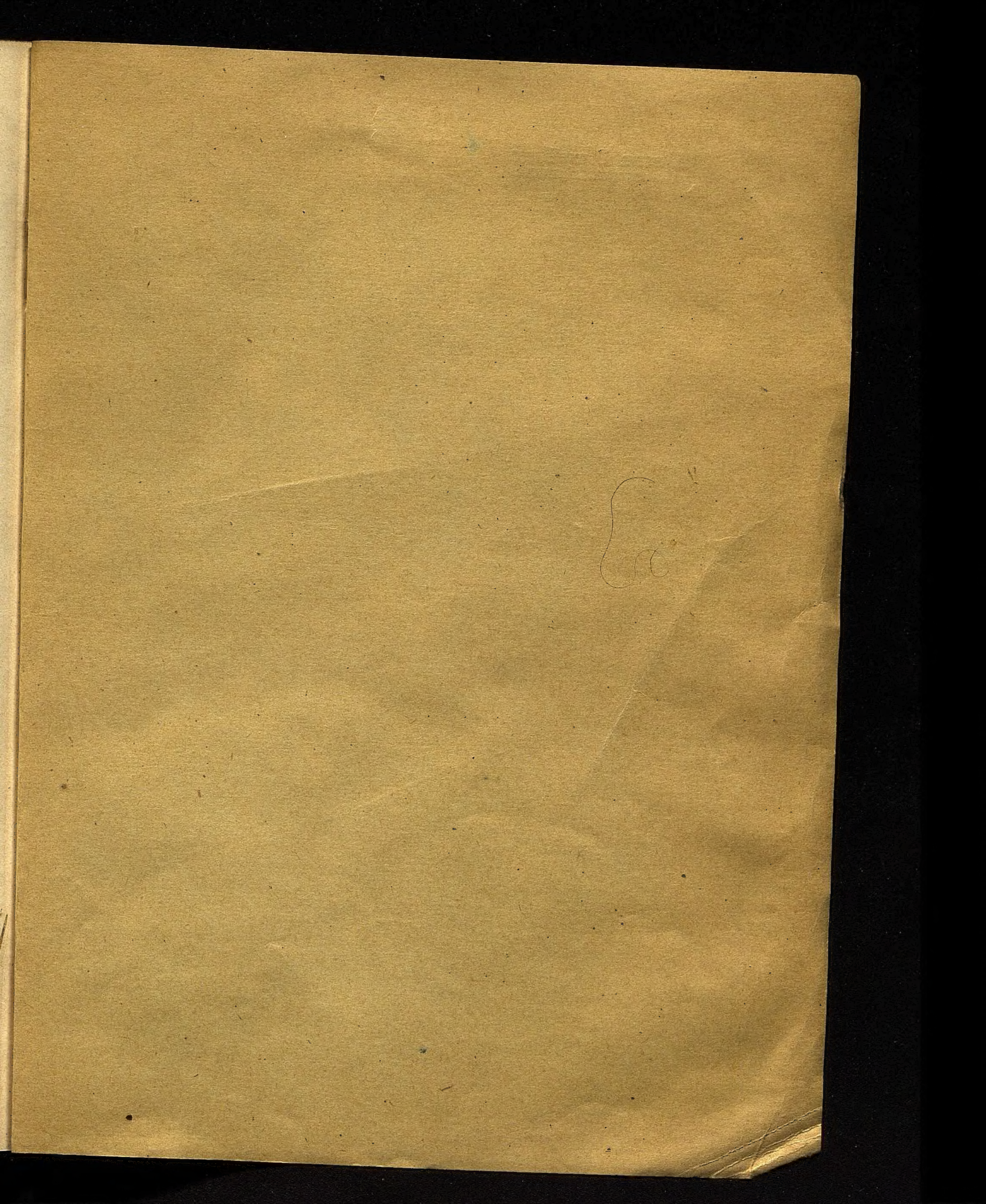
Орнаменты Les ornements

1) Москов—Moskow. 2) Ллом—Llhom. 3) Мархарай—Markharai 4) Тамга и шетана-цане—Tamga et chetana-tsanè. 5) Тамга—Tamga. 6) Тукхун—Toukhoun.



1. Насечка золотомъ по металлу — *Les plaques de fer, incrustées d'or*
2. Насечка золотомъ по рогу — *Une plaque de corne, incrustée d'or*
3. Филигрань — *Le filigrane*
4. Стадии черневой работы — *Les differents états de la nielle*





Цена 2 рубля